

TERMO DE REFERÊNCIA

PARA ATENDIMENTO DE DEMANDA APRESENTADA PELOS ENTES CONSORCIADOS, COOPERADOS OU REFERENDADOS AO CINCOP-MT POR CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA EM FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS PARA AMBIENTES INTERNOS: MOBILIÁRIO SOB MEDIDA EM MDP, MDF, FERRAGENS, ILUMINAÇÃO LED EMBUTIDA E MÓVEIS METÁLICOS/AÇO



1. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

A fase preparatória da licitação visa planejar e compatibilizar a contratação com o planejamento de licitações do Consórcio Interfederativo de Compras Públicas do Estado de Mato Grosso (CINCOP-MT), conforme o disposto nos arts. 17 e 18 da Lei Federal n. 14.133/2021, bem como às normas internas do Consórcio, em especial à Resolução CINCOP-MT n. 005/2025, que institui os padrões institucionais das licitações consorciais.

O Termo de Referência (TR) é o documento necessário para a contratação de bens e serviços que, nos termos da Resolução n. 005/2025 do CINCOP-MT, contém os parâmetros e elementos descritivos constantes do art. 6º, inciso XXIII, da Lei Federal n. 14.133/2021, com indicação do objeto a contratar, de suas especificações, da estimativa de preços, dos critérios de seleção do fornecedor, das obrigações das partes e do modelo de gestão do contrato. Trata-se do **principal instrumento de definição do objeto** da contratação, ao qual se vinculará o edital de licitação.

O presente Termo de Referência executa as decisões consolidadas no Estudo Técnico Preliminar que instrui este processo administrativo, não constituindo instrumento de reexame das escolhas ali fundamentadas, mas de sua operacionalização técnica e normativa para fins de condução do certame.

Assim, o presente Termo de Referência configura-se como parte integrante da instrução do processo licitatório já iniciado para atendimento de demanda dos entes da federação consorciados, cooperados ou referendados ao CINCOP-MT, **referente ao fornecimento e à instalação de móveis planejados para ambientes internos :mobiliário sob medida em MDP, MDF, ferragens, iluminação LED embutida e móveis metálicos/aço**, incluindo projetos de layout, fabricação, entrega e montagem completa nos municípios consorciados.

2. NECESSIDADE DE CONTRATAÇÃO

Inicialmente, destaca-se que o Consórcio Interfederativo De Compras Públicas Do Estado De Mato Grosso – CINCOP-MT é um Consórcio Público, constituído na forma de Associação Pública, com personalidade jurídica de direito público e natureza autárquica interfederativa, nos termos da Lei Federal n. 11.107/2005. Conforme previsão do art. 6º, caput, do seu Protocolo de Intenções, podem ingressar no CINCOP-MT a União, o Estado de Mato Grosso e os municípios do Estado de Mato Grosso, sendo que, atualmente, o CINCOP- MT possui 96 municípios consorciados e 118 com protocolo de adesão assinados, espalhados por todas as regiões do Estado de Mato Grosso, conforme a figura abaixo:



Figura 1: Distribuição dos municípios consorciados ao CINCOP-MT

Os objetivos e finalidades dos CINCOP-MT encontram-se dispostos na cláusula 4º de seu Protocolo de Intenções, quais sejam:

“4.1. O objeto do Consorcio e exclusivamente a realização de licitações, atuando como uma central de compras, conforme previsto pelo art. 181 da Lei no 14.133/2021, visando a promoção de licitações compartilhadas e a gestão associada de compras públicas para impulsionar a eficiência e competitividade dos consorciados que o integram.

4.2. O CONSÓRCIO INTERFEDERATIVO DE COMPRAS PÚBLICAS DO ESTADO DE MATO GROSSO - MT tem por finalidades:

4.2.1. A gestão associada de compras públicas, inclusive mediante a realização de licitações compartilhadas e a celebração de contratos de fornecimento, especialmente nas áreas de saúde, educação, infraestrutura, tecnologia e serviços públicos.

4.2.2. Representar o conjunto ou parte dos consorciados que o integram em matéria referente a sua finalidade ou de interesse comum, perante quaisquer outras entidades de direito público ou privado, nacionais e internacionais.

4.2.3. Viabilizar o compartilhamento e/ou o uso conjunto de infraestrutura, instrumentos, equipamentos e tecnologias, inclusive de gestão, de manutenção, de informática, de pessoal técnico e de procedimentos de licitação e de admissão de pessoal.

4.2.4. Exercer as competências dos entes da federação, nos termos do ato de autorização ou delegação.

4.2.5. Promover de forma coordenada e articulada o planejamento das compras públicas regionais.

4.2.6. Fomentar o intercâmbio de experiências e de informações entre os entes consorciados.

4.2.7. Viabilizar ações conjuntas em áreas específicas, mediante a celebração de contratos de fornecimento específicos.

4.2.8. Estabelecer relações cooperativas com outros consórcios.

4.2.9. Planejar e executar ações, programas e projetos destinados a promover e acelerar o desenvolvimento socioeconômico e a eficiência nas compras públicas.

4.2.10. Promover, estimular e realizar medidas destinadas a otimização das compras públicas, com vistas a economia e competitividade.

4.2.11. Promover a integração de ações, programas e projetos desenvolvidos por organismos governamentais, não governamentais e empresas privadas.

4.2.12. Promover o aperfeiçoamento institucional, regulatório e da gestão no setor de compras públicas.

4.2.13. Promover campanhas educativas e mobilizar a sociedade civil para a gestão participativa nas compras públicas.”.

Dentre as soluções ofertadas por este Consórcio Público para cumprimento de seus objetivos e suas finalidades, destaca-se a possibilidade de os entes da federação apresentarem suas demandas ao CINCOP-MT, tanto de forma expressa, especialmente para demandas inéditas para o Consórcio, quanto pela utilização contínua das soluções disponibilizadas historicamente pelo CINCOP-MT.

Para atendê-las, o Consórcio Público poderá *“A gestão associada de compras públicas, inclusive mediante a realização de licitações compartilhadas e a celebração de contratos de fornecimento, especialmente nas áreas de saúde,*

educação, infraestrutura, tecnologia e serviços públicos”, nos termos da cláusula 4.2.1, do Protocolo de Intenções.

Nesse modelo, tratando-se de demandas comuns e recorrentes a diversos órgãos e entidades dos entes da federação, a soma dos seus quantitativos através da realização de processo licitatório por Consórcio Público proporciona o “*poder de compra*” e promove a “*economia de escala*”, resultando na economia de dinheiro público e garantindo a racionalidade, a economicidade e a eficiência nas contratações públicas.

A necessidade da presente contratação decorre da demanda formalizada pelos entes consorciados, verificável pelo déficit qualitativo e quantitativo de mobiliário adequado nas instalações das repartições públicas municipais.

Secretarias, unidades básicas de saúde, escolas, bibliotecas, postos de atendimento ao cidadão e demais espaços institucionais operam, em sua maioria, com móveis deteriorados, despadronizados ou funcionalmente inadequados às atividades desenvolvidas e às normas ergonômicas aplicáveis.

A inadequação do mobiliário público não é matéria meramente acessória. Estações de trabalho em desconformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho expõem os servidores a riscos ocupacionais de natureza ergonômica, com impacto direto sobre os índices de afastamento, sobre os custos previdenciários municipais e sobre a qualidade do atendimento prestado à população. A ausência de padronização técnica na aquisição de mobiliário resulta, ainda, em reposições precoces e em sobreposição de despesas sobre o mesmo objeto, comprometendo a eficiência da gestão patrimonial municipal.

Essa constatação é o fundamento técnico de duas decisões estruturantes deste Termo de Referência: a exigência de conformidade dos materiais com as normas técnicas aplicáveis (ABNT NBR 13966, ABNT NBR 14800, ABNT NBR 15316) e a exigência de projeto de layout individualizado para cada ambiente, assegurando que o mobiliário fornecido seja funcionalmente adequado às dimensões e às especificidades de cada espaço a mobiliar.

3. JUSTIFICATIVA QUANTO A LICITAÇÃO COMPARTILHADA DO OBJETO

A licitação compartilhada realizada por consórcio público encontra fundamento no art. 241 da Constituição Federal, na Lei Federal n. 11.107/2005, no art. 181 e no art. 86, § 6º, da Lei Federal n. 14.133/2021. No caso concreto, a modelagem consorcial justifica-se pelos seguintes fundamentos autônomos e convergentes:

- **Superação da assimetria qualitativa.** A análise diagnóstica realizada junto aos municípios do Estado revelou disparidade técnica acentuada entre o mobiliário adquirido pelos diferentes entes, com variação expressiva de qualidade, ergonomia e conformidade com a NR-17, resultando em aquisições inadequadas, reposições precoces e sobreposição de despesas. A centralização das especificações técnicas assegura equidade de padrão entre os municípios participantes.
- **Eliminação da pulverização administrativa.** A realização de procedimento único substitui a instauração de dezenas de

processos administrativos autônomos por objetos correlatos, com economia de custo administrativo estimada em 60% a 70% em relação ao modelo fragmentado, além de redução do risco de certames desertos ou fracassados, especialmente nos municípios de menor porte.

- **Ampliação do deságio e da competitividade.** Os municípios de menor densidade populacional obtêm pouco deságio em contratações isoladas, evidenciando perda simultânea de qualidade e de economicidade. A consolidação de volumes superiores a R\$ 73.000.000,00 por lote atrai fornecedores de abrangência nacional e regional, obtendo condições comerciais significativamente mais vantajosas do que as alcançáveis individualmente.
- **Padronização técnica e ergonômica.** A definição centralizada das especificações e das exigências de conformidade assegura que as instalações dos diferentes municípios recebam bens submetidos aos mesmos critérios de qualidade, materiais, espessuras, certificações e conformidade ergonômica, garantindo equidade de atendimento e proteção ao interesse público.

Ressalte-se que a licitação compartilhada não transfere ao CINCOP-MT a decisão de contratar.

O Consórcio atua exclusivamente como Órgão Gerenciador, competindo a cada Órgão Participante deliberar, no momento oportuno, sobre a conveniência e oportunidade de utilização da Ata de Registro de Preços, observadas sua disponibilidade orçamentária, a necessidade efetiva e as condições físicas do ambiente a mobiliar.

4. JUSTIFICATIVA TÉCNICA E SOCIAL

A justificativa técnica da presente contratação assenta-se no reconhecimento de que o mobiliário adequado em repartições públicas é fator determinante para a qualidade do atendimento ao cidadão, para a saúde e produtividade dos servidores e para a adequação dos espaços institucionais às normas de ergonomia, acessibilidade e segurança impostas pela legislação vigente.

A política pública materializada por meio desta contratação organiza-se em três categorias funcionais específicas, cada qual exigindo materiais e especificações próprias, organizadas em lotes temáticos:

a) Móveis planejados em MDP: mobiliário de escritório sob medida, incluindo mesas de trabalho, armários, gaveteiros, estantes, balcões de atendimento, arquivos deslizantes, divisórias modulares e complementos, em chapa de MDP revestida com BP (baixa pressão), com ferragens, puxadores, calhas de alumínio e acessórios. Destinados ao mobiliamento geral de secretarias, postos de atendimento, espaços administrativos e correlatos.

b) Chapas de MDF, ferragens e iluminação LED embutida: chapas de MDF em diversas espessuras e acabamentos, perfis de alumínio, sistemas de deslizamento, dobradiças, puxadores, trilhos, calhas e módulos de iluminação LED integrados ao mobiliário. Destinados a projetos de maior complexidade e sofisticação, como recepções, salas de reunião, unidades de saúde e espaços de representação institucional.

c) Painel Móveis metálicos e em aço: armários de aço com prateleiras reguláveis, arquivos verticais metálicos, estantes de aço, gaveteiros metálicos, lockers individuais e complementos, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura eletrostática a pó. Destinados a depósitos, arquivos permanentes, almoxarifados, vestiários e ambientes com exigência estrutural mais elevada.

No plano social e administrativo, a disponibilização tempestiva, padronizada e qualificada do mobiliário materializará o princípio constitucional da eficiência (art. 37, caput, CF/88) e assegurará condições dignas de trabalho aos servidores municipais e atendimento adequado aos cidadãos. A conformidade com a NR-17 é exigência legal, cuja inobservância expõe o gestor público a responsabilidades trabalhistas e previdenciárias mensuráveis, reforçando a urgência e a pertinência da presente contratação.

5. PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PELA ADMINISTRAÇÃO E CONTRATAÇÕES CORRELATAS

Competem ao CINCOP-MT, na qualidade de Órgão Gerenciador, a condução do certame, a assinatura da Ata de Registro de Preços, a gestão do cadastro de reserva, o controle da utilização dos quantitativos registrados e o acompanhamento da conformidade da execução das atas de registro de preços decorrentes.

A execução dos contratos individuais, compreendendo a emissão de autorização de fornecimento, o pagamento e a fiscalização técnica, é de responsabilidade exclusiva de cada Órgão Participante.

Recomenda-se ao Órgão Gerenciador a disponibilização aos entes participantes de orientação técnica padronizada quanto ao levantamento dimensional dos ambientes e à elaboração do projeto de layout, sob a forma de manual de orientação ou cartilha técnica, a ser publicada previamente à abertura do prazo de adesão à Ata de Registro de Preços.

5.1. DA RESPONSABILIDADE DOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS NA QUALIDADE DE FUTUROS CONTRATANTES

A utilidade do mobiliário planejado sob medida depende da prévia execução, pelo próprio ente participante, das condições físicas adequadas do ambiente a mobiliar.

O mobiliário sob medida é projetado e fabricado conforme levantamento dimensional específico de cada espaço, de modo que o ambiente deve estar em condições definitivas, em especial de paredes, pisos, instalações elétricas e acabamentos concluídos, antes da mobilização do fornecedor para a instalação. Para viabilizar a contratação e assegurar o sucesso da execução, cada ente participante deverá adotar as seguintes providências prévias:

a) Manifestação formal de interesse: expedição de ofício ou documento equivalente dirigido ao CINCOP-MT durante o prazo estabelecido na publicação da Intenção de Registro de Preços, indicando os ambientes a mobiliar, os itens de interesse por lote e as quantidades estimadas.

b) Elaboração do levantamento dimensional: realização de levantamento preciso das dimensões de cada ambiente a mobiliar - largura, profundidade e pé-direito útil - com indicação da posição de janelas, portas, tomadas, pontos de iluminação e demais condicionantes físicos, necessário para elaboração do projeto de layout pela contratada.

c) Verificação das condições físicas do imóvel: comprovação de que cada ambiente está em condições definitivas de receber o mobiliário, com paredes concluídas e pintadas, piso acabado, instalações elétricas e de dados finalizadas nos pontos previstos em projeto, e ausência de obras em andamento ou entulho.

d) Aprovação do projeto de layout: análise e validação formal, pelo setor técnico do ente participante ou por profissional por ele designado, do projeto de layout elaborado pela contratada, com ciência das dimensões, materiais e especificações adotados, antes do início da produção do mobiliário. Alterações solicitadas após o início da produção sujeitam o ente participante ao custeio das adaptações.

e) Comprovação de dotação orçamentária: indicação das rubricas orçamentárias específicas que suportarão a despesa, com demonstração de disponibilidade de saldo suficiente, ou, quando a contratação estiver vinculada a convênio ou repasse federal, apresentação do instrumento com recursos liberados, nos termos dos arts. 16 e 17 da Lei Complementar n. 101/2000.

f) Reserva orçamentária efetiva: emissão de nota de empenho estimativa ou outra forma de reserva de dotação reconhecida pela legislação financeira local, logo após a homologação da Ata e antes da formalização do contrato.

g) Aprovação pela autoridade competente: despacho fundamentado do Prefeito Municipal ou de autoridade com competência delegada, autorizando a utilização da Ata gerenciada pelo CINCOP-MT, reconhecendo a adequação orçamentária da contratação e autorizando a emissão do empenho.

h) Designação de gestor e fiscal do contrato: ato administrativo formal identificando os servidores responsáveis pela gestão administrativa e pela fiscalização técnica do contrato, preferencialmente servidores com qualificação em arquitetura, engenharia civil ou área correlata, nos termos do art. 117 da Lei n. 14.133/2021.

i) Designação do responsável pelo recebimento: identificação do servidor que realizará os recebimentos provisório e definitivo, competindo a este verificar a conformidade do mobiliário instalado com o projeto de layout aprovado e com as especificações constantes do Anexo I deste Termo de Referência.

j) Instituição da rotina de conservação: definição prévia da unidade administrativa responsável pela conservação do mobiliário após o

recebimento definitivo, com adoção de protocolo de limpeza e manutenção preventiva adequado aos materiais fornecidos.

5.2 CONTRATAÇÕES CORRELATAS

Em atendimento ao art. 6º, inciso XXIII, alínea "j", da Lei Federal n. 14.133/2021, registra-se a existência das seguintes contratações correlatas ou interdependentes, todas de responsabilidade individual de cada Órgão Participante:

- a) Eventuais obras de reforma, adaptação ou readequação dos ambientes a mobiliar, necessárias à preparação do local antes da instalação do mobiliário, incluindo correção de pisos, paredes, instalações elétricas e pontos de iluminação.
- b) Contratação de profissional de arquitetura ou design de interiores para acompanhamento técnico e validação dos projetos de layout, quando o ente não dispuser de servidor com essa qualificação em seu quadro permanente.
- c) obras Serviços de manutenção preventiva e corretiva ordinária após o decurso do prazo de garantia contratual.
- d) Destinação ambientalmente adequada dos resíduos de MDP, MDF e metálicos gerados na eventual substituição de mobiliário ao final de sua vida útil.

Não se identificou interdependência que comprometa a autonomia do presente procedimento, uma vez que as contratações correlatas são de responsabilidade individual de cada ente participante e não integram o escopo desta licitação compartilhada.

6. DEFINIÇÃO DO OBJETO

6.1 OBJETO

O presente processo licitatório tem como finalidade a realização de Pregão Eletrônico, cujo objeto é o **REGISTRO DE PREÇOS** para futura e eventual **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA EM FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS PARA AMBIENTES INTERNOS: MOBILIÁRIO SOB MEDIDA EM MDP, MDF, FERRAGENS, ILUMINAÇÃO LED EMBUTIDA E MÓVEIS METÁLICOS/AÇO**, incluindo elaboração de projeto de layout por ambiente, fabricação, entrega, montagem e instalação completa nos municípios e entidades consorciados ao CINCOP-MT, no Estado de Mato Grosso.

O objeto compreende **99 (noventa e nove) itens**, organizados em **3 (três) lotes** de disputa, conforme quadro constante do item 8 e Memorial Descritivo integrante do Anexo I deste Termo de Referência.

O objeto abrange, de forma indissociável, o fornecimento dos móveis e a sua instalação, compreendida esta como a elaboração prévia do projeto executivo de layout para cada ambiente, a montagem dos componentes, a fixação nas paredes e pisos quando tecnicamente necessário, a instalação dos sistemas de iluminação LED embutida e a entrega formal com demonstração de funcionamento de ferragens, gavetas, portas e mecanismos.

6.2 NATUREZA

Os itens que compõem o objeto do presente processo licitatório são classificados como **bens de natureza comum**, conforme o art. 6º, inciso XIII, da Lei Federal n. 14.133/2021, por possuírem padrões de qualidade e desempenho objetivamente definidos pelas normas técnicas aplicáveis (ABNT NBR 13966, ABNT NBR 14800, ABNT NBR 15316, NR-17), permitindo a comparação objetiva de propostas.

A natureza preponderante da contratação é a de **fornecimento**, sendo a instalação e o projeto de layout prestação acessória e indissociável, sem a qual o bem não atinge sua finalidade funcional, o que afasta o enquadramento como obra de engenharia e confirma a adequação da modalidade pregão eletrônico.

A circunstância de os itens demandarem projeto individualizado de layout não afasta a natureza comum do bem, uma vez que a exigência é precisamente o que garante a adequação técnica do produto ao ambiente, constituindo atributo qualitativo e não determinante do enquadramento jurídico.

Trata-se de bens de **natureza permanente**, com vida útil plurianual estimada entre 10 e 15 anos para as estruturas em MDP e MDF com acabamento de qualidade e entre 15 e 20 anos para os móveis metálicos com tratamento anticorrosivo adequado, classificados na rubrica 4.4.90.52 (Material Permanente) do orçamento público.

7. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA CONTRATAÇÃO

Conforme análise contida no Estudo Técnico Preliminar que subsidia esta contratação, ficou tecnicamente justificada a subdivisão do objeto em 3 (três) grupos, correspondentes a 3 (três) lotes de disputa, em conformidade com o art. 40, inciso V, alínea “b”, e §§ 2º e 3º, da Lei Federal n. 14.133/2021 e com a Súmula n. 247 do Tribunal de Contas da União.

Nos termos do art. 40, § 2º, da Lei Federal n. 14.133/2021, o parcelamento do objeto deve ser considerado sempre que tecnicamente viável e economicamente vantajoso, devendo ser sopesados, na sua aplicação, a viabilidade da divisão do objeto em lotes, o aproveitamento das peculiaridades do mercado e o dever de buscar a ampliação da competição e de evitar a concentração de mercado. O § 3º do mesmo dispositivo, por sua vez, afasta o parcelamento quando a economia de escala, a redução de custos de gestão de contratos ou a maior vantagem na contratação recomendar a compra do mesmo fornecedor, ou quando o objeto configurar sistema único e integrado, com risco ao conjunto pretendido.

Destaca-se que, conforme entendimento sumulado do Tribunal de Contas da União e manifestado na atual legislação licitatória, o parcelamento configura-se como regra, sendo exceção o agrupamento em grupos ou lotes:

Súmula TCU n. 247: 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, desde que não haja prejuízo para o conjunto ou complexo ou perda de economia de escala, tendo em vista o objetivo de propiciar a ampla participação de licitantes que, embora não dispondo de capacidade

para a execução, fornecimento ou aquisição da totalidade do objeto, possam fazê-lo com relação a itens ou unidades autônomas.

Embora o objeto seja materialmente divisível, a adjudicação isolada de cada um dos 99 (noventa e nove) itens não se revela a solução mais adequada para esta contratação. Isso porque os itens de cada segmento possuem afinidade técnica, funcional, construtiva e mercadológica, destinando-se à composição de ambientes internos integrados, como secretarias, unidades de saúde, escolas, bibliotecas e postos de atendimento ao cidadão, cada qual mobiliado segundo projeto de layout próprio.

Após a análise das características dos produtos, da estrutura do mercado fornecedor e das condições de projeto, fabricação, transporte, montagem, instalação, garantia e assistência técnica, concluiu-se pela divisão do objeto em 3 (três) lotes, formados de acordo com o material predominante, o processo produtivo, a finalidade e a complementaridade dos itens:

- **Lote 1 (34 itens):** móveis planejados em MDP, compreendendo mesas, armários, gaveteiros, plataformas de trabalho, balcões de atendimento e complementos;
- **Lote 2 (48 itens):** chapas de MDF, ferragens e iluminação LED embutida, compreendendo chapas, correções, dobradiças, puxadores, perfis, trilhos, calhas e componentes de iluminação destinados à confecção de mobiliário sob medida;
- **Lote 3 (17 itens):** móveis metálicos e em aço, compreendendo armários, roupeiros, arquivos, estantes e complementos.

7.1. Justificativa técnica para o agrupamento

Os itens integrantes de cada lote apresentam características técnicas e funcionais correlatas, demandando compatibilidade de materiais, processos de fabricação, sistemas de fixação, acabamento, montagem e instalação.

O Lote 1 reúne mobiliário cuja base comum é o painel de MDP revestido com laminado melamínico de baixa pressão, produzido pelo mesmo processo industrial (corte em seccionadora, aplicação de fita de borda, furação e montagem por sistema minifix) e pelo mesmo perfil de fabricante, o que assegura homogeneidade visual, dimensional e técnica ao conjunto fornecido a cada ambiente.

O Lote 2 reúne insumos funcionalmente interdependentes, que integram um mesmo projeto de mobiliário sob medida. Sua execução compreende o levantamento dimensional do ambiente, o detalhamento executivo, a fabricação, a montagem e a instalação, sob responsabilidade técnica unitária. Chapas, ferragens, perfis e iluminação somente adquirem utilidade quando combinados em um mesmo móvel, de modo que não constituem unidades autônomas para fins de adjudicação.

O Lote 3, por sua vez, reúne produtos da cadeia metalmeccânica, cujo processo produtivo (corte, dobra, soldagem, tratamento anticorrosivo e pintura eletrostática a pó) é distinto do processo moveleiro de MDP e MDF, formando linha funcional e segmento de mercado próprios.

A contratação fragmentada por item poderia resultar no fornecimento de produtos de fabricantes distintos, com diferenças relevantes quanto a:

- padrões de cor, textura e tonalidade dos revestimentos e das fitas de borda;
- espessuras de chapa, dimensões modulares e tolerâncias;
- sistemas de furação, fixação e montagem;
- compatibilidade entre chapas, ferragens, perfis, trilhos e componentes de iluminação;
- sistemas de passagem de cabeamento, calhas e caixas de tomadas;
- padrões de pintura e de tratamento anticorrosivo;
- requisitos de montagem, regulação e manutenção;
- condições de garantia e assistência técnica;
- padrões de ergonomia, acessibilidade e segurança.

Além de comprometer a uniformidade técnica, visual e funcional dos ambientes, essa fragmentação aumentaria o risco de incompatibilidade entre os componentes. No Lote 2, em especial, a adjudicação da chapa a um fornecedor, da dobradiça a outro e da iluminação a um terceiro inviabilizaria a entrega do ambiente acabado e tornaria indefinida a origem de eventual defeito, que poderia ser atribuído ao painel, à ferragem ou à montagem.

O agrupamento permite, portanto, que cada conjunto seja projetado, fornecido, instalado e garantido sob responsabilidade integrada, assegurando uniformidade de execução, rastreabilidade dos componentes e definição objetiva das responsabilidades por falhas ou desconformidades.

7.2. Justificativa econômica

Sob o aspecto econômico, o agrupamento dos itens possibilita a obtenção de ganhos de escala decorrentes da aquisição conjunta de painéis, ferragens e aço, do melhor aproveitamento das chapas nos planos de corte, da fabricação seriada, da mobilização integrada de equipes e da racionalização das atividades de transporte, descarga, montagem e instalação.

A adjudicação por item isolado poderia gerar contratações de pequeno valor econômico para diferentes fornecedores, obrigando cada empresa a incorporar individualmente aos preços os custos fixos de projeto, mobilização, frete, equipe técnica, ferramentas, hospedagem e deslocamento até os municípios atendidos.

Por outro lado, a concentração de itens tecnicamente correlatos permite ao fornecedor:

- planejar a produção em maior escala;
- adquirir painéis, ferragens e demais insumos em melhores condições;
- reduzir perdas de material no corte das chapas;
- otimizar o carregamento e o transporte;
- organizar rotas integradas de entrega;
- mobilizar uma única equipe para montagem e instalação de cada ambiente;
- reduzir custos administrativos e operacionais;

- oferecer condições mais competitivas de garantia e assistência técnica.

Desse modo, a divisão em três lotes não representa simples reunião formal de itens, mas estratégia destinada à redução do custo global da contratação, à obtenção de preços sustentáveis e à preservação da economia de escala.

7.3. Justificativa logística

A contratação destina-se ao atendimento dos municípios consorciados ao CINCOP-MT, distribuídos em extensa área territorial, inclusive em localidades com acesso por estradas não pavimentadas, circunstância que impõe desafios relevantes de transporte, mobilização, instalação e assistência técnica.

Acresce-se que a execução exige presença física no município em três momentos distintos: o levantamento dimensional, a montagem com ajustes em campo e o atendimento durante a garantia. Os painéis de MDP e MDF são, ainda, sensíveis a impactos e à umidade, demandando acondicionamento e transporte adequados.

Caso cada item fosse adjudicado separadamente, fornecedores vencedores de pequenas parcelas poderiam ser obrigados a realizar deslocamentos de longa distância para entregas pontuais, tornando a operação economicamente pouco atrativa e elevando o risco de atrasos, pedidos de reequilíbrio, desistências e falhas na execução.

O agrupamento permite a formação de cargas completas, a elaboração de rotas integradas e a realização coordenada das entregas e instalações, proporcionando:

- melhor aproveitamento dos veículos de transporte;
- redução da quantidade de deslocamentos;
- diminuição dos custos de frete e mobilização;
- maior previsibilidade dos prazos;
- execução coordenada da montagem e instalação;
- atendimento mais uniforme aos municípios consorciados;
- maior eficiência na prestação da assistência técnica.

A solução também evita que a conclusão de um mesmo ambiente fique condicionada à atuação descoordenada de diversos fornecedores, cada qual responsável por pequena parcela do mobiliário, com sucessivas interrupções no funcionamento da repartição pública.

7.4. Padronização, ergonomia, segurança e acessibilidade

O mobiliário será instalado em repartições públicas, com uso intensivo por servidores e pelo público atendido, inclusive por pessoas com deficiência ou mobilidade reduzida. Por essa razão, a compatibilidade técnica, a ergonomia, a segurança, a acessibilidade e a adequada integração entre os componentes constituem requisitos essenciais da contratação.

O agrupamento favorece a observância uniforme da NR-17, da ABNT NBR 9050 e das normas técnicas de mobiliário aplicáveis a cada produto (ABNT NBR 13966, ABNT NBR 13961 e ABNT NBR 13967), bem como a apresentação, por lote, dos laudos, certificações e amostras exigidos neste Termo de Referência.

Permite, ainda, maior controle sobre os materiais empregados, as espessuras das chapas, a emissão de formaldeído dos painéis, a estabilidade e a resistência estrutural, o desempenho das ferragens, os sistemas de fixação às paredes e aos pisos, a ausência de arestas cortantes, a instalação dos componentes de iluminação e a resistência à corrosão dos móveis metálicos.

A padronização ergonômica e funcional do mobiliário não constitui mera conveniência estética, mas medida necessária para assegurar uso adequado, redução de riscos ocupacionais, facilidade de manutenção e proteção à saúde e à integridade dos usuários.

7.5. Gestão e fiscalização contratual

A adjudicação individual dos itens poderia resultar na celebração e gestão simultânea de elevado número de contratações, ampliando significativamente a carga administrativa do CINCOP-MT e dos municípios participantes.

A multiplicidade de fornecedores dificultaria a aprovação dos projetos de layout, o acompanhamento dos prazos, o recebimento dos produtos, a conferência das especificações, a fiscalização das instalações, o acionamento das garantias e a apuração das responsabilidades por defeitos ou incompatibilidades.

A estruturação em três lotes proporciona:

- fiscalização técnica integrada;
- redução do número de fornecedores;
- comunicação administrativa centralizada;
- maior clareza na atribuição de responsabilidades;
- padronização dos procedimentos de recebimento;
- simplificação do controle de garantias;
- maior eficiência na aplicação de medidas corretivas e sanções;
- redução dos custos indiretos da gestão contratual.

7.6. Preservação da competitividade

O agrupamento proposto não reúne produtos desconexos nem impõe ao mercado obrigação incompatível com sua estrutura. Cada lote foi constituído conforme a afinidade técnica, funcional, construtiva e mercadológica dos itens, correspondendo a segmentos nos quais atuam fabricantes, distribuidores e fornecedores especializados.

A separação entre mobiliário em MDP, mobiliário sob medida em MDF com ferragens e iluminação, e mobiliário metálico respeita a segmentação natural do mercado, formada, respectivamente, pela indústria moveleira de mobiliário corporativo, pelas marcenarias de móveis planejados e pela indústria metalmeccânica. A reunião de todos os itens em lote único, ao contrário, restringiria a disputa às poucas empresas capazes de atuar simultaneamente nas três cadeias produtivas.

A competitividade é reforçada, ainda, pela aferição da qualificação técnica por lote, pela admissão do somatório de atestados, pela aceitação de estrutura produtiva própria ou de terceiro e pela ausência de exigência quanto à localização da sede ou da unidade fabril do licitante.

Assim, o parcelamento em três lotes preserva a competitividade, sem afastar os benefícios técnicos, econômicos e logísticos decorrentes da contratação integrada dos itens correlatos.

7.7. Conclusão

Diante do exposto, conclui-se que a divisão do objeto em 3 (três) lotes constitui solução tecnicamente adequada, economicamente vantajosa e juridicamente fundamentada, pois concilia o princípio do parcelamento com a necessidade de preservar a economia de escala, a padronização, a ergonomia, a segurança, a acessibilidade e a eficiência da contratação.

A adjudicação por item isolado, no caso concreto, poderia elevar os custos logísticos e administrativos, fragmentar as responsabilidades, comprometer a uniformidade dos ambientes e dificultar a fiscalização, a garantia e a assistência técnica.

Portanto, o agrupamento adotado não configura restrição injustificada à competitividade, mas medida proporcional e necessária para assegurar o atendimento eficiente dos municípios consorciados, a obtenção da proposta mais vantajosa e a adequada proteção do interesse público.

É admitida a participação do licitante em um, em dois ou nos três lotes, bem como a adjudicação de mais de um lote ao mesmo licitante, quando este apresentar a proposta mais vantajosa em cada lote disputado.

Outrossim, conforme detalhado no item 14.1 deste Termo de Referência, não se revela recomendável a divisão do objeto em cotas reservadas a microempresas e empresas de pequeno porte, prevista no art. 48, inciso III, da Lei Complementar n. 123/2006 e no art. 8º do Decreto Federal n. 8.538/2015. Embora o tratamento diferenciado seja instrumento legítimo de fomento à participação desses empreendimentos nas contratações públicas, sua aplicação, no presente caso, pode comprometer significativamente a execução integrada do objeto, sobretudo diante do princípio da padronização, previsto na alínea “a” do inciso V do art. 40 da Lei n. 14.133/2021, que impõe a compatibilidade de especificações estéticas, técnicas e de desempenho entre os itens contratados.

A criação de cotas reservadas, com a divisão de cada item licitado em duas partes distintas (uma cota reservada de até 25% e uma cota principal correspondente ao restante), acarretaria, na prática, a duplicação do número de itens do certame. Tal medida resultaria na possibilidade de celebração de múltiplos contratos para fornecimento de produtos potencialmente distintos, ainda que semelhantes, com padrões de revestimento, ferragens e acabamento divergentes, valores unitários diferentes e cronogramas logísticos autônomos. Essa fragmentação compromete não apenas a padronização visual e funcional dos ambientes, mas também a unidade do projeto de layout, a racionalidade da entrega e a eficiência da gestão contratual, acarretando ônus operacionais significativos para a Administração.

Há, ainda, relevante risco de ordem mercadológica, uma vez que o fornecimento exige capacidade produtiva, financeira e logística compatível com a escala da demanda agregada e com a dispersão territorial dos municípios atendidos. A reserva de parcela do objeto a empresas sem estrutura compatível com essa abrangência pode ensejar atrasos na entrega, descumprimentos contratuais ou mesmo resultar em itens desertos ou fracassados.

Assim, à luz dos fundamentos expostos, e considerando a natureza do objeto, seu grau de padronização, a exigência de logística coordenada e a necessidade de execução contratual uniforme, conclui-se, com fundamento no art. 49, inciso III, da Lei Complementar n. 123/2006 e no art. 10, inciso II, do Decreto Federal n. 8.538/2015, que a divisão do certame em cotas para ME/EPP não se mostra vantajosa para o CINCOP-MT neste caso específico, podendo comprometer a economicidade, a eficiência e a plena consecução do interesse público. Ficam preservados os demais benefícios da Lei Complementar n. 123/2006, notadamente a regularização fiscal e trabalhista tardia e o direito de preferência em caso de empate ficto.

8. DOS QUANTITATIVOS ESTIMADOS

A metodologia de estimativa de quantitativos adotada pelo CINCOP-MT fundamenta-se na Resolução nº 014/2025, que institui coeficientes de uso por ambiente (AUM - Área Útil do Mobiliário) e índices de atendimento municipal (IAM), calibrados a partir de levantamento paramétrico realizado junto a plantas-modelo de municípios mato-grossenses com diferentes portes populacionais.

Aplica-se fator de ajuste (FA) por faixa populacional para adequação da estimativa à realidade de cada ente consorciado.

8.1 Do fundamento e do enquadramento da estimativa

A Resolução nº 014/2025 admite a estimativa de quantidades pelo Consórcio nos objetos cuja mensuração seja tecnicamente possível com base em dados públicos e em parâmetros de dimensionamento previamente validados.

O mobiliário planejado para ambientes internos de repartições públicas se enquadra nessa condição, na medida em que os quantitativos podem ser estimados a partir da área útil dos ambientes a mobiliar e dos coeficientes de uso por tipo de móvel.

8.2 Da base de dados utilizada

A estimativa apoia-se em levantamento das áreas construídas e das áreas úteis de mobiliário dos municípios consorciados, elaborado pela Secretaria Executiva do CINCOP-MT com base nos dados do Sistema de Informações sobre Orçamentos Públicos em Saúde (SIOPS), Censo Escolar do INEP e consultas diretas aos municípios. Os dados indicativos são:

- a) Municípios consorciados abrangidos pelo levantamento:** 93 entes (91 municípios + CINCOP-MT como Órgão Gerenciador).
- b) Área total construída (ATC) das instalações mapeadas:** aproximadamente 1.682.000 m²;
- c) Área útil do mobiliário (AUM) estimada pelo IAM de 17,1%:** aproximadamente 287.622 m²;
- d) Fator de escala (FA) médio ponderado por porte:** 1,07 (calculado sobre a distribuição dos 93 entes por faixa).

8.3 Dos parâmetros de dimensionamento adotados

A definição dos coeficientes de uso observou três diretrizes convergentes, expressamente exigidas pelo art. 3º da Resolução nº 014/2025: razoabilidade, aferida pela comparação com dados de processos licitatórios análogos publicados no PNCP; proporcionalidade, com escalonamento dos coeficientes por porte do município; e verificabilidade, com fundamentação em critérios técnicos objetivos reproduzíveis por qualquer interessado.

LOTE	CATEGORIA	COEF. MÉD. (un/100m² AUM)	FUNDAMENTO
L1 — MDP	Armários, mesas, gaveteiros	2,5 a 7,0 un./100m²	Relação área/posto de trabalho NR-17; planta-modelo AMM/MT
L2 — MDF/Ferragens/LED	Chapas, perfis, ferragens, iluminação	Variável por item (m², m, par, und)	Cesta de preços ago/2025 × fator F2=2,07
L3 — Metálicos	Armários aço, arquivos, estantes	0,5 a 12,0 un./100m²	Planta-modelo AMM/MT × fator F3=2,964

8.4 Da memória de cálculo

A fórmula geral aplicada é a seguinte:

$$Q_i = \text{ARRED}[(AUM/1000) \times \text{coef}_i \times FA ; 0], \text{mínimo 1 unidade por ente consorciado}$$

Onde:

Q_i corresponde à quantidade estimada do item i para o ente consorciado;

AUM corresponde à Área Útil do Mobiliário do ente, em m²;

coef_i corresponde ao coeficiente de uso calibrado para o item i, em unidades por 1.000m² de AUM;

FA corresponde ao Fator de Ajuste por faixa populacional do ente.

8.5 Do quadro consolidado da estimativa

Aplicados os parâmetros e as memórias de cálculo desenvolvidas com base na Resolução CINCOP-MT nº 014/2025 e nos coeficientes calibrados pelas plantas-modelo da AMM/MT, apura-se a seguinte estimativa consolidada de quantitativos e valores:

LOTE	DESCRIÇÃO	ITENS	VALOR ESTIMADO	META
Lote 1	Móveis planejados em MDP	34	RETIRADO	RETIRADO
Lote 2	MDF, ferragens e iluminação LED	48	RETIRADO	RETIRADO

Lote 3	Móveis metálicos/aço	17	RETIRADO	RETIRADO
TOTAL	3 lotes	99	RETIRADO	

Os valores estimados foram apurados com base na Cesta de Preços do CINCOP-MT, conforme pesquisa de mercado realizada junto a fornecedores do setor moveleiro e metalmeccânico, com metodologia aderente ao art. 23 da Lei n. 14.133/2021 e à Instrução Normativa SEGES/ME n. 65/2021.

8.6 Da reserva técnica

Recomenda-se a aplicação de reserva técnica de 20% sobre o quantitativo apurado, destinada a absorver a variação decorrente de: (i) subcobertura do levantamento de AUM; (ii) novos entes que venham a aderir ao CINCOP-MT durante a vigência da ata; (iii) adesões de órgãos não participantes; e (iv) ajustes nos projetos de layout por adequação às dimensões reais dos ambientes.

8.7 PRAZO DE VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

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, nos termos do art. 84, caput, da Lei Federal n. 14.133/2021 e do art. 4, caput, da Resolução nº 001/2025 do CINCOP-MT.

Em caso de prorrogação da vigência da ata de registro de preços, as quantidades inicialmente registradas serão renovadas na sua totalidade, independentemente do quantitativo utilizado no período de vigência, não sendo possível cumular com as quantidades não utilizadas, conforme art. 4, § 1º, da Resolução nº 001/2025 do CINCOP-MT.

A opção pela metodologia acima - renovação dos quantitativos em razão da prorrogação da ata, a despeito de devidamente regulamentada pelo CINCOP-MT, justifica-se pelo fato de que o planejamento de compras deverá considerar a expectativa de consumo anual¹ e, dessa forma, a estimativa feita para a ata de registro de preços é anual. Nesse contexto, sendo vantajosa a manutenção da ata, a prorrogação é adequada para administração, podendo prorrogar, por mais um ano, o quantitativo anual anteriormente previsto.

Além do mais, esta medida – prorrogação de ata com a consequente prorrogação dos quantitativos – impede que as atas de registro de preços sejam superestimadas visando a existência de saldo na sua prorrogação.

Essa temática vem sendo examinada pela doutrina, tendo Ronny Charles atingido à seguinte conclusão:

“[...] Também parece inadequado defender que não seria possível renovar os quantitativos porque a prorrogação teria apenas como utilidade a conclusão do resíduo previsto na Ata. Ora, partindo do

¹ Art. 40 da Lei Federal n. 14.133/21

pressuposto que o planejamento foi sério e anual, o resíduo a ser contratado significaria apenas um pequeno percentual do previsto na ata de registro de preços. Se fosse para tratar a prorrogação da ata de maneira estrita, equiparando-a à continuidade de um contrato de escopo, não faria sentido o texto legal já definir que a prorrogação se daria por mais um ano, mesmo período da vigência inicial da ata de registro de preços, já que na prorrogação de um instrumento para a conclusão da execução (escopo) o período acrescido deve ser o estritamente necessário à conclusão do objeto (fornecimento).

Ao definir que prorrogação (renovação) da ata de registro de preços se dará pelo mesmo período original[4], o legislador parece ter indicado uma modelagem de renovação, similar à outrora admitida para os serviços continuados, nas prorrogações admitidas pelo inciso II do artigo 57 da Lei n. 8.666/93.

Nessa linha de entendimento, **a decisão administrativa de prorrogação da ata de registro de preços, que apenas deverá ocorrer quando o preço for vantajoso, permitirá a renovação do referido instrumento por mais um ano, admitindo a renovação de seus quantitativos.** Exemplificando: se o planejamento da pretensão contratual identificou uma necessidade anual de 10.000 unidades, após o final da vigência ordinária de 01 ano, o instrumento poderia ser prorrogado por mais um ano, com a renovação do quantitativo, admitindo que no segundo ciclo de vigência (renovação) mais 10.000 unidades fossem contratadas pelo gerenciador e eventuais participantes.

Em suma, parece-nos que o legislador, ao se referir à prorrogação da Ata, optou pela possibilidade de renovação do instrumento, **o que repercute na possibilidade de renovação dos quantitativos inicialmente previstos para o ciclo anual original** (<https://ronnycharles.com.br/prorrogacao-da-ata-erenovacao-dos-quantitativos-fixados-na-licitacao/>, sem grifo no original).

Em idêntico sentido dispõe o enunciado 42 do 2º Simpósio de Licitações e Contratos da Justiça Federal: no caso de prorrogação do prazo de vigência da ata de registro de preços, atendidas as condições previstas no art. 84 da Lei n. 14.133/2021, as quantidades registradas poderão ser renovadas, devendo o tema ser tratado na fase de planejamento da contratação e previsto no ato convocatório.

Ademais, o PARECER n. 00453/2024/CGAQ/SCGP/CGU/AGU, emitido pela Advocacia Geral da União é no sentido de que:

“EMENTA:

I- Consulta, apresentada pelo Ministério do Desenvolvimento e Assistência Social, Família e Combate à Fome, a respeito da possibilidade de renovação do quantitativo inicialmente registrado em caso de prorrogação de vigência da ata de registro de preços.

II- Fixação da interpretação do art. 84, da Lei nº 14.133/2021 (NLLC), e dos arts. 22 e 23, do Decreto nº 11.462, de 2023.

III- **Conclusão pela possibilidade de renovação do quantitativo inicialmente registrado em caso de prorrogação de vigência da ata de registro de preços, desde que:** a) seja comprovado o preço vantajoso; b) haja previsão expressa no edital e na ata de registro de

preços; c) o tema tenha sido tratado no planejamento da contratação; d) a prorrogação da ata de registro de preços ocorra dentro do prazo de sua vigência.”.

Nos termos do art. 84, parágrafo único, da Lei Federal n. 14.133/2021 e do art. 4, § 2º, da Resolução nº 001/2025 do CINCOP-MT, o prazo de vigência dos contratos decorrentes do Sistema de Registro de Preços não se confunde com aquele da ata de registro de preços, mas deverá ser assinado durante a vigência da ata e terá sua vigência estabelecida em conformidade com as disposições nela contidas.

8.8 ESPECIFICAÇÃO DOS PRODUTOS

As especificações técnicas mínimas de cada item constam do Anexo I deste Termo de Referência, que dele é parte indissociável.

As especificações foram definidas por desempenho e por características objetivas do bem, vedada a indicação de marca, nome comercial ou catálogo de fornecedor determinado, ressalvadas as hipóteses do art. 41 da Lei Federal n. 14.133/2021.

As medidas indicadas como nominais ou aproximadas admitem variação dimensional decorrente do processo produtivo, aceita a tolerância de $\pm 5\%$ expressamente consignada no descritivo de cada item, salvo quando a especificação indicar medida exata ou quando a variação comprometer a compatibilidade com o projeto de layout aprovado.

9. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A solução adotada consiste na contratação compartilhada de empresa especializada em fornecimento e instalação de móveis planejados para ambientes internos, compostos por mobiliário em MDP (mesas, plataformas de trabalho, armários, gaveteiros, balcões de atendimento e complementos), mobiliário sob medida confeccionado em chapas de MDF com ferragens, perfis, sistemas de deslizamento e iluminação LED embutida, e móveis metálicos e em aço (armários, roupeiros, arquivos, estantes e complementos), incluindo a elaboração do projeto de layout de cada ambiente, a fabricação, a entrega e a montagem completa, destinados ao mobiliamento e à modernização de secretarias, repartições públicas, unidades de saúde, escolas, bibliotecas, postos de atendimento ao cidadão e demais espaços institucionais dos municípios consorciados, com licitação centralizada pelo CINCOP-MT.

O CINCOP-MT atuará como Órgão Gerenciador, responsável pelo planejamento, condução do certame e gerenciamento da ata de registro de preços, e os municípios como Órgãos Participantes, responsáveis pelos contratos decorrentes, pelo levantamento dimensional e pela preparação dos ambientes a mobiliar, pela aprovação dos projetos de layout, pelo recebimento do mobiliário e pela fiscalização da execução, inclusive da montagem, fixação e entrega dos móveis em condições de pleno funcionamento.

A modelagem considera a complementaridade funcional, ergonômica e estética entre os diferentes grupos de mobiliário, estações de trabalho e atendimento ao público, mobiliário sob medida para ambientes de maior complexidade e móveis metálicos para arquivo, armazenamento e vestiário, com padronização técnica, harmonia visual,

rastreabilidade dos materiais e ganho de escala, preservando a autonomia municipal pela contratação por demanda.

9.1. DA AVALIAÇÃO DO CICLO DE VIDA DO OBJETO

A Lei Federal n. 14.133/2021 traz ainda em seu texto legal, como um de seus objetivos, a análise de solução/contratação mais vantajosa para compras públicas, de modo particular na fase preparatória do processo licitatório, considerando o ciclo de vida do objeto, conforme dispõem o art. 11, inciso I, e o art. 18, inciso VIII, ambos do referido texto legal:

“Art. 11. O processo licitatório tem por objetivos:

I - Assegurar a seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso para a Administração Pública, inclusive no que se refere ao ciclo de vida do objeto;

Art. 18. A fase preparatória do processo licitatório é caracterizada pelo planejamento e deve compatibilizar-se com o plano de contratações anual de que trata o inciso VII do caput do art. 12 desta Lei, sempre que elaborado, e com as leis orçamentárias, bem como abordar todas as considerações técnicas, mercadológicas e de gestão que podem interferir na contratação, compreendidos:

[...] VIII - a modalidade de licitação, o critério de julgamento, o modo de disputa e a adequação e eficiência da forma de combinação desses parâmetros, para os fins de seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso para a Administração Pública, considerado todo o ciclo de vida do objeto;”.

Reforça-se que a legislação licitatória traz que este tema é conteúdo a ser acrescido ao Estudo Técnico Preliminar, apresentando a descrição da solução como um todo:

“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:

[...] VII - descrição da solução como um todo, inclusive das exigências relacionadas à manutenção e à assistência técnica, quando for o caso;”.

E, conforme leciona Marçal Justen Filho² acerca da descrição da solução realizada no Estudo Técnico Preliminar, nela *“não é cabível ignorar o ciclo de vida útil do objeto, nem as características que exijam providências complementares posteriores ao recebimento da prestação principal”*.

Assim, para fins de definição das etapas exigidas para a análise do ciclo de vida do objeto, extrai-se do art. 34, § 1º, da Lei Federal n. 14.133/2021 que, *“entre outros fatores vinculados ao seu ciclo de vida”,* estão a *“manutenção, utilização, reposição, depreciação e impacto ambiental do objeto licitado”*. Da mesma forma, ao dispor sobre

² JUSTEN FILHO, Marçal. Comentários à Lei de Licitações e Contratações Administrativas: Lei 14.133/2021. São Paulo: Thomson Reuters Brasil, 2021. p. 357.

a descrição da solução como um todo em seu art. 18, § 1º, inciso VII, a legislação incluiu as “*exigências relacionadas à manutenção e à assistência técnica, quando for o caso*”.

Buscando uma integração da legislação licitatória com as demais normativas existentes, cumpre mencionar ainda que a Lei Federal n. 12.305/2010, que instituiu a Política Nacional de Resíduos Sólidos, em seu art. 3º, inciso IV, define o ciclo de vida como a “série de etapas que envolvem o desenvolvimento do produto, a obtenção de matérias-primas e insumos, o processo produtivo, o consumo e a disposição final”. Por fim, o Guia Nacional de Contratações Sustentáveis, elaborado pela Consultoria-Geral da União, em sua 5ª edição, de agosto de 2022, busca realizar uma divisão mais objetiva do ciclo de vida, fazendo-a em quatro etapas essenciais: produção, distribuição, uso e disposição/destinação final.

Com fundamento nos pontos supracitados, observa-se que a descrição do ciclo de vida deve considerar tanto as características intrínsecas ao uso dos bens quanto as etapas que ocorrem desde a sua produção até a sua disposição final, com a análise, conforme a necessidade, do impacto ambiental em cada uma dessas etapas.

Para fins do presente processo licitatório, adotou-se como base a divisão feita pela Consultoria-Geral da União em seu Guia Nacional de Contratações Sustentáveis, subsídio recentíssimo e que já considerou, em sua elaboração, tanto as disposições da legislação licitatória quanto aquelas da Política Nacional de Resíduos Sólidos. Analisando, contudo, o singular destaque dado pela Lei Federal n. 14.133/2021 às questões relativas à manutenção do bem ao descrever o seu ciclo de vida (art. 18, § 1º, inciso VII, e art. 34, § 1º), e considerando ainda a particularidade do objeto desta contratação – equipamentos urbanos de uso intensivo, expostos a intempéries e sujeitos a riscos estruturais e biomecânicos quando da sua utilização –, optou-se por abordar tais questões em uma etapa à parte do uso, incluindo-se ainda a etapa específica de instalação, dada a sua relevância para o objeto.

Está, assim, dividido o ciclo de vida em produção, distribuição, instalação, uso, manutenção e disposição final:

- a) Produção:** É a primeira fase do ciclo de vida de um objeto. Nessa etapa, são realizados todos os processos necessários para criar o produto, incluindo o seu planejamento, a obtenção de matérias-primas, a fabricação, a montagem e os testes.
- b) Distribuição:** É a fase seguinte, na qual o produto é transportado e disponibilizado ao consumidor final. Essa etapa inclui o armazenamento, o transporte, a embalagem e a entrega do produto pelo fornecedor.
- c) Instalação:** Etapa específica e indispensável no presente objeto, em que o fornecedor procede à montagem, fixação e ancoragem dos equipamentos no solo dos espaços públicos, observando os requisitos técnicos e normativos de segurança, acessibilidade e estabilidade estrutural.
- d) Uso:** É a fase principal, em que o consumidor utiliza o produto por um período. Considera-se aqui a sua função, facilidade e instruções de uso, quem o utilizará, vida útil e segurança.

- e) **Manutenção:** É a fase em que ocorrem as atividades de reparo, limpeza e conservação do produto para mantê-lo funcionando adequadamente e prolongar sua vida útil. Ocorre tanto por parte do gestor do espaço público, através das informações e suporte técnico a serem fornecidos pelo fabricante/fornecedor, quanto diretamente por este, ao realizar a assistência técnica, o conserto ou mesmo a substituição.
- f) **Disposição final:** É a última fase do ciclo de vida de um bem, que se refere à forma como o produto é descartado após o fim de sua vida útil. Deve dispor sobre as possibilidades para tal, os meios de realizá-las e os impactos ambientais de cada uma.

9.1.1 PROJETO DE LAYOUT

A elaboração do projeto de layout constitui etapa inaugural e condicionante de todo o ciclo produtivo.

O projeto deverá ser elaborado pela contratada, com base no levantamento dimensional fornecido pelo ente participante, contemplando, não menos que, **planta baixa com posicionamento de cada módulo; indicação de materiais, espessuras, acabamentos e ferragens; perspectiva ilustrativa do resultado esperado; e listagem de componentes com referência às especificações do Anexo I.**

O projeto será submetido ao órgão Participante para aprovação formal antes do início da produção, no prazo de 10 (dez) dias úteis a contar do recebimento do levantamento dimensional completo

9.1.2 PRODUÇÃO

Os móveis planejados sob medida são produzidos mediante processos industriais específicos: corte de chapas em seccionadoras de alta precisão CNC, furação em centros de usinagem, aplicação de fitas de borda em orladeiras automáticas, montagem estrutural, aplicação de ferragens e embalagem para transporte.

Para os móveis metálicos (Lote 3), o processo compreende corte, dobramento, soldagem MIG-MAG, tratamento anticorrosivo por fosfatização, aplicação de primer epóxi e pintura eletrostática a pó com fusão em forno, com espessura mínima de película seca de 60 micrometros.

A produção deverá observar integralmente as normas técnicas relacionadas no item 11, e os laudos técnicos exigidos no item 10.3 deverão ser apresentados com base em amostras retiradas do lote de produção efetivamente fornecido.

9.1.3 DISTRIBUIÇÃO

A distribuição observará a lógica do Sistema de Registro de Preços, ocorrendo mediante emissão de Autorização de Fornecimento pelo Órgão Participante, com entrega diretamente no local de instalação indicado.

Os custos de transporte, carga, descarga, seguro de carga, tributos e demais encargos correm por conta exclusiva do fornecedor, devendo estar integralmente

compreendidos no preço registrado, vedada a cobrança de valor adicional a qualquer título.

O fornecedor deverá ficar ciente de que a área territorial de atuação do CINCOP-MT é o Estado de Mato Grosso e a totalidade de seus municípios, cabendo-lhe dimensionar sua capacidade logística em conformidade com essa abrangência, incluindo municípios de acesso por estradas não pavimentadas.

9.1.4 INSTALAÇÃO

A instalação compreende: montagem dos módulos conforme projeto de layout aprovado; fixação nas paredes e pisos por meio dos elementos de ancoragem previstos em projeto; instalação dos sistemas de iluminação LED embutida com conexão aos pontos elétricos disponibilizados pelo ente participante; ajuste de ferragens, gavetas, portas e mecanismos; e entrega formal com demonstração de funcionamento, acompanhada de laudo de instalação assinado pelo responsável técnico.

A instalação será executada sob a responsabilidade técnica do profissional indicado pelo licitante na fase de habilitação, com emissão de Anotação de Responsabilidade Técnica ou Registro de Responsabilidade Técnica e entrega ao Órgão Participante.

Constatada, no momento da vistoria prévia obrigatória antes do início da montagem, inadequação do ambiente - umidade, piso irregular, ausência de pontos elétricos, obra inacabada - o fornecedor deverá comunicar formalmente o fato, com registro fotográfico, ficando o prazo de entrega suspenso até a regularização pelo ente participante.

9.1.5 USO

Os usuários finais são os servidores públicos e os cidadãos atendidos nas repartições dos municípios consorciados.

O mobiliário destina-se a instalação permanente em ambientes internos de secretarias, unidades de saúde, escolas, bibliotecas e postos de atendimento, com uso intensivo em jornada administrativa de até 10 horas diárias.

A durabilidade efetiva dependerá das condições de uso e da manutenção preventiva adotada pelo ente participante.

9.1.6 MANUTENÇÃO

Os A manutenção compreende: (i) inspeção rotineira visual quinzenal ou mensal, de responsabilidade primária do ente participante, verificando folgas em ferragens, integridade das fitas de borda, funcionamento de gavetas e portas, e fixação dos módulos; (ii) manutenção preventiva semestral ou anual, abrangendo lubrificação de ferragens e articulações e verificação das fixações estruturais; e (iii) manutenção corretiva, de responsabilidade da contratada durante o prazo de garantia, para correção de vícios de fabricação, falhas de ferragens, deformações estruturais e destacamento de revestimentos.

O fornecedor deverá assegurar a disponibilidade de peças de reposição durante o prazo de garantia e fornecer, com a entrega, manual de uso e conservação com

indicação dos produtos de limpeza adequados a cada material (MDP, MDF, aço lacado, alumínio anodizado, LED).

9.1.7. DISPOSIÇÃO FINAL

Ao término da vida útil, os bens serão objeto de desfazimento pelo Órgão Participante, na forma da legislação patrimonial aplicável, observada a Política Nacional de Resíduos Sólidos instituída pela Lei n. 12.305/2010.

Os componentes metálicos (ferragens, perfis de alumínio) são integralmente recicláveis nas cadeias siderúrgica e metalúrgica.

Os resíduos de MDP e MDF admitem destinação a coprocessamento em cimenteiras ou utilização como biomassa. Os módulos de iluminação LED deverão ser encaminhados a programas de logística reversa, nos termos da regulamentação federal aplicável.

10. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

10.1. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICO-OPERACIONAL E DA PARCELA DE MAIOR RELEVÂNCIA A TODOS OS LOTES

O que esta contratação adquire não é uma coleção de peças avulsas, mas soluções completas de mobiliário para ambientes públicos: escritórios, recepções, salas de reunião, arquivos, unidades de saúde. Cada uma dessas soluções é um conjunto técnico que só cumpre sua finalidade quando projetado, produzido, montado e instalado de forma integrada e com responsabilidade técnica unitária.

Por essa razão, para fins de atestado de capacidade técnica, a parcela de maior relevância é o **conjunto funcional de ambientes mobiliados entregues e instalados**, e não o item individual de maior valor da planilha.

O art. 67, § 1º, da Lei Federal n. 14.133/2021 restringe a exigência de atestado às parcelas de maior relevância, sendo que a aptidão que a Administração precisa verificar é a de **entregar e instalar um ambiente mobiliado completo**, e não a de fabricar uma peça isolada.

Nos termos do art. 67, § 2º, da Lei Federal n. 14.133/2021, aplica-se o parâmetro de 30% (trinta por cento) sobre o número total de ambientes identificados em cada lote, resultando nas seguintes exigências:

LOTE	PARCELA DE MAIOR RELEVÂNCIA TÉCNICA	Nº DE AMBIENTES ESTIMADOS	EXIGÊNCIA (30%)*
1	AMBIENTE COMPLETO COM MOBILIÁRIO EM MDP FORNECIDO, INSTALADO E COM PROJETO DE LAYOUT	93	27 ambientes instalados
2	AMBIENTE COM MOBILIÁRIO EM MDF/FERRAGENS/LED FORNECIDO, INSTALADO E COM PROJETO DE LAYOUT	93	27 ambientes instalados
3	AMBIENTE EQUIPADO COM MOBILIÁRIO METÁLICO FORNECIDO E INSTALADO	93	27 ambientes instalados

* Foi arredondado a menor, para fins de retirar dízima

Exige-se, portanto, a comprovação de já ter o licitante fornecido e instalado ambiente mobiliado com mobiliário planejado sob medida, de características funcionais compatíveis com o respectivo lote disputado.

São admitidos: o somatório de atestados, desde que emitidos nos últimos 5 (cinco) anos; a comprovação por similaridade, definido o critério exclusivamente quanto ao modelo fabril de qualidade compatível; e a comprovação pelo fornecimento de ambientes ainda que os itens tenham sido faturados individualmente, desde que referentes a uma mesma instalação.

A exigência é aferida por lote, de modo que o licitante que disputar apenas um lote comprovará capacidade unicamente quanto a ele. Não será exigida execução concomitante dos ambientes, por ausência de amparo legal para tal exigência.

10.2. DA QUALIFICAÇÃO ESPECÍFICA DO LOTE 2 - PLANEJADOS

10.2.1. Registro em conselho profissional

a) Certidão de registro e quitação de pessoa jurídica no Conselho Regional de Engenharia e Agronomia (CREA) ou no Conselho de Arquitetura e Urbanismo (CAU), válida na data da sessão pública, da qual conste responsável técnico com atribuições compatíveis com o objeto, nos termos do art. 67, V, da Lei nº 14.133/2021.

b) Será aceito o registro em qualquer regional do respectivo conselho. O visto ou o registro no conselho do Estado de Mato Grosso, quando exigido pela legislação do conselho, será apresentado como condição para a assinatura do contrato ou da primeira Autorização de Fornecimento.

c) O vínculo do responsável técnico com a licitante poderá ser comprovado por participação societária, vínculo empregatício ou contrato de prestação de serviços, admitida declaração de contratação futura acompanhada da anuência expressa do profissional.

d) O responsável técnico indicado responderá pelo detalhamento executivo e pela execução, com emissão da Anotação de Responsabilidade Técnica (ART) ou do Registro de Responsabilidade Técnica (RRT) correspondente, como condição para o início da fabricação de cada Autorização de Fornecimento.

10.2.2. Declaração de Disponibilidade de Estrutura Produtiva e de Capacidade de Suprimento,

Na qualidade declarar dispor de estrutura de marcenaria apta à fabricação do objeto, própria ou de marcenaria parceira regularmente constituída, instruída com:

a) identificação do estabelecimento produtivo (razão social, CNPJ e endereço completo);

b) relação das máquinas e do ferramentário disponíveis, demonstrando o atendimento ao aparelhamento mínimo por função do item abaixo;

c) registro fotográfico obtido no máximo 90 (noventa) dias antes da data da sessão, que permita identificar a fachada do estabelecimento, a área de produção e cada máquina relacionada, com as fotografias numeradas e referenciadas na relação de máquinas;

d) indicação da equipe técnica disponível, com função e qualificação de seus membros, incluído o responsável técnico;

e) declaração de que mantém relação regular de aquisição de painéis de madeira reconstituída e de ferragens, em volume compatível com a estimativa do lote;

10.2.2.1. a estrutura produtiva for de marcenaria parceira, a declaração será acompanhada de Termo de Compromisso de Disponibilidade firmado pelo representante legal da parceira, e do comprovante de inscrição da parceira no CNPJ, com atividade econômica compatível com a fabricação de móveis.

10.2.2.2. Não se exigirá propriedade dos equipamentos ou do imóvel, nem localização do estabelecimento produtivo em município ou estado determinado.

10.2.2.3. A estrutura produtiva indicada vincula a execução do objeto. Sua substituição dependerá de anuência prévia do Órgão Gerenciador e somente será admitida por estrutura que atenda, no mínimo, às condições do item II.1.4.

10.2.2.4. A participação da marcenaria parceira na execução observará o regime de subcontratação do item II.7, devendo ela atender, como condição para a assinatura da ata, às exigências de regularidade jurídica, fiscal e trabalhista aplicáveis à licitante.

10.2.3. Aparelhamento mínimo por função produtiva

10.2.3.1 A estrutura produtiva declarada deverá dispor, no mínimo, de equipamento apto a cada uma das funções abaixo:

Etapas produtivas	Função exigida	Equipamento admitido (ou equivalente funcional)
Corte	Corte reto e esquadrejado de painéis de MDP/MDF	Serra esquadrejadeira, seccionadora ou centro de usinagem CNC
Acabamento de bordas	Aplicação de fita de borda	Coladeira de bordas, automática ou manual
Furação	Furação para dobradiças de caneco, cavilhas e minifix	Furadeira múltipla, furadeira de bancada com gabarito ou centro CNC
Usinagem complementar	Rebaixos, canais e perfis	Tupia de bancada ou manual, ou centro CNC
Montagem e instalação	Montagem, fixação e ajuste em campo	Ferramentário portátil: parafusadeiras, serra circular ou tico-tico, nível, trena e esquadros
Apoio	Acionamento pneumático e limpeza	Compressor de ar

10.2.3.1 Admite-se equipamento distinto dos relacionados, desde que desempenhe a mesma função produtiva, cabendo à licitante indicá-lo expressamente na declaração.

10.3 Diligências e saneamento

10.3.1. O pregoeiro poderá, em diligência, nos termos do art. 64 da Lei nº 14.133/2021, solicitar a complementação de informações ou de fotografias; solicitar documentos de posse, locação ou comodato dos equipamentos e do imóvel; solicitar

notas fiscais de aquisição de insumos; e realizar visita ao estabelecimento produtivo indicado, com o fim exclusivo de verificar a veracidade das informações declaradas.

10.3.2. Será admitida a juntada de documento destinado a comprovar condição preexistente à data da sessão, vedada a juntada de documento que comprove condição inexistente naquela data.

10.3.3. A declaração falsa ou incompatível com a realidade apurada em diligência ensejará a inabilitação da licitante e a apuração de responsabilidade na forma do item II.8.

10.4. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA DO LOTE 2

10.4.1. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar no Lote 2 apresentará, quando convocada a enviar suas documentações pelo pregoeiro no sistema, a seguinte documentação técnica, sob pena de desclassificação da proposta, observado o que já estabelecido, e ainda deverá conter:

a) ficha técnica ou catálogo das ferragens ofertadas (dobradiças, correções, pistões e sistemas de elevação ou deslizamento), com identificação do fabricante e do modelo;

b) comprovação de que o fabricante que utilizada em sua produção, das ferragens ofertadas detém certificação de sistema de gestão da qualidade ABNT NBR ISO 9001, vigente e emitida por organismo de certificação acreditado;

c) comprovação de que o fabricante que utilizada em suas produções das ferragens ofertadas detém certificação de sistema de gestão ambiental ABNT NBR ISO 14001, vigente e emitida por organismo de certificação acreditado;

d) laudo ou ficha técnica do fabricante que utilizada dos painéis ofertados, demonstrando o atendimento à ABNT NBR 14810 (MDP) ou à ABNT NBR 15316 (MDF), conforme o caso, e a classe de emissão de formaldeído.

10.4.2. Em substituição à certificação da alínea "b" do subitem acima, será aceito relatório de ensaio de desempenho das ferragens ofertadas quanto a resistência e durabilidade, emitido por laboratório acreditado, segundo norma técnica nacional ou, na sua falta, internacional aplicável;

10.4.2. Em substituição à certificação da alínea "c" do subitem acima, será aceita comprovação equivalente de sistema de gestão ambiental do fabricante, emitida por organismo independente.

10.4.2. Não haverá restrição quanto à marca, ao país de origem ou à localização do fabricante das ferragens ou dos painéis.

10.4.2. As ferragens e os painéis efetivamente empregados na execução deverão corresponder aos indicados na aceitação. A substituição por produto de outro fabricante dependerá de anuência prévia do Órgão Gerenciador e da apresentação da documentação do item II.2.1 relativa ao novo produto.

10.4.2. A documentação técnica poderá ser complementada em diligência, dentro do prazo fixado pelo pregoeiro, desde que se refira a certificação ou laudo existente na data da sessão pública.

10.5. DA COMPROVAÇÃO DE ESTRUTURA OPERACIONAL REGIONAL

10.5.1. Considera-se estrutura operacional no Estado de Mato Grosso, própria da licitante ou de subcontratada, o conjunto de:

- a) equipe de levantamento dimensional e de montagem, com no mínimo os profissionais aptos a executar os serviços pertinentes aos equipamentos apresentados;
- b) local de apoio, situado no Estado de Mato Grosso, destinado à armazenagem, a ajustes e a reparos, dotado de equipamentos para corte, furação e acabamento de bordas em campo;
- c) meios de deslocamento compatíveis com o atendimento aos entes participantes.

10.5.2. A licitante vencedora comprovará a estrutura própria ou de terceiro, por meio de declaração e os demais documentos, tais como fotos, requeridos no tópico 10.2.2 e 10.2.3.

10.5.3. A estrutura operacional regional deverá ser mantida durante toda a vigência da ata e dos contratos dela decorrentes, admitida sua substituição por outra equivalente mediante comunicação prévia ao Órgão Gerenciador.

10.5.4. Não se exige que a unidade fabril esteja situada no Estado de Mato Grosso, bem como, está poderá apresentar declaração de parceria, ou outro instrumento congênere comprovando que terceiro que pode atender por ela, tem a estrutura, permitindo assim, ao Consórcio aferir capacidade operacional.

10.3. DA EXIGÊNCIA DE LAUDOS TÉCNICOS COMO CONDIÇÃO DE ACEITAÇÃO DA PROPOSTA - LOTE 1 E LOTE 2

Deverá ser requerido laudos técnicos do licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar de cada lote, na fase de aceitação da proposta, juntamente com a proposta de preço e os documentos de habilitação.

Cada laudo somente será exigido quando atenda, cumulativamente, aos seguintes parâmetros:

- a) **Pertinência:** expedição o laudo recairá sobre característica efetivamente exigida no descritivo do item.
- b) **Correspondência:** realização cada laudo será vinculado apenas aos itens que apresentem a característica ensaiada, vedada a repetição indiscriminada de um mesmo bloco de laudos sobre itens distintos.
- c) **Conformidade normativa:** a norma técnica indicada estará vigente na data de apresentação da proposta.
- d) **Emissão pelo fabricante:** admitir-se-á o laudo emitido em nome do fabricante do produto ofertado, quando o licitante não seja o fabricante.
- e) **Acreditação:** o laudo será emitido por laboratório acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro, ressalvadas as hipóteses de declaração técnica expressamente admitidas.

10.3.1. Serão exigidos, especificamente quanto ao Lote 1:

10.3.1.1. Certificação de Conformidade de Produto

Deverá ser apresentada Certificação de Conformidade de Produto emitida pela ABNT ou por Organismo de Certificação de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme as seguintes normas

- a) ABNT NBR 13961: itens 19 a 21 e 23 a 28;
- b) ABNT NBR 13966: itens 01 a 03, 06 a 08 e 10 a 15;
- c) ABNT NBR 13967: itens 16 a 18 e 32 a 34.

10.3.1.2. A certificação deverá estar acompanhada do respectivo relatório de ensaio do produto e/ou declaração emitida pelo organismo certificador, comprovando a conformidade dos itens ofertados com as especificações técnicas exigidas.

10.3.1.2. Certificação de Rotulagem Ambiental

Apresentar Certificação de Rotulagem Ambiental emitida por OCP acreditado pelo Inmetro, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, contemplando, no mínimo, os itens 01 a 03, 06 a 08, 10 a 28 e 32 a 34.

10.3.1.3. Certificação de Cadeia de Custódia

Para todos os itens que possuam componentes em madeira ou derivados de origem florestal, deverá ser apresentado certificado válido de cadeia de custódia, emitido em nome do fabricante do mobiliário, com escopo compatível para móveis, admitindo-se certificações como CERFLOR, FSC ou equivalentes reconhecidas.

10.3.1.4. Relatório de Ensaio dos Painéis de Madeira

Apresentar relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, conforme ABNT NBR 14810-2:2018, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versões posteriores, comprovando que os painéis de MDP ou MDF atendem, no mínimo, aos seguintes requisitos:

- a) resistência ao inchamento em 24 horas;
- b) resistência à tração, flexão e elasticidade;
- c) teor de umidade;
- d) emissão de formaldeído;
- e) retilineidade.

10.3.1.5. Certificação do Processo de Pintura Metálica

Para todos os itens que possuam componentes metálicos, deverá ser apresentado certificado do processo de pintura metálica emitido por OCP, acompanhado de relatórios laboratoriais acreditados pelo Inmetro, contemplando, no mínimo:

- a) resistência à exposição em câmara úmida conforme ABNT NBR 8095, sem ocorrência de enferrujamento ou bolhas;

- b) espessura mínima de revestimento de 70 µm, conforme ABNT NBR 10443;
- c) resistência ao deslocamento com resultado mínimo X0Y0, conforme ABNT NBR 11003;
- d) dureza ao risco mínima 6H, conforme ASTM D3363.

10.3.2. Serão exigidos, especificamente quanto ao Lote 3 (móveis metálicos):

10.3.2.1. Certificação de Conformidade de Produto

Deverá ser apresentada Certificação de Conformidade de Produto emitida pela ABNT ou por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme ABNT NBR 13961, aplicável aos itens 06, 07, 08, 13 e 15.

A certificação deverá estar acompanhada do respectivo relatório de ensaio do produto e/ou declaração emitida pelo organismo certificador, comprovando a conformidade dos itens ofertados com as especificações técnicas exigidas.

10.3.2.1. Certificação de Rotulagem Ambiental

Apresentar Certificação de Rotulagem Ambiental emitida por OCP acreditado pelo Inmetro, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, contemplando, no mínimo, os itens 06, 07, 08, 13 e 15.

10.3.2.1. Certificação de Cadeia de Custódia

Para os itens que contenham componentes em madeira ou derivados de origem florestal, deverá ser apresentado certificado válido de cadeia de custódia emitido em nome do fabricante do produto, admitindo-se certificações CERFLOR, FSC ou equivalentes reconhecidas.

10.3.2.1. Relatório de Ensaio dos Painéis de Madeira

Apresentar relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, conforme ABNT NBR 14810-2:2018, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versões posteriores, comprovando que os painéis de MDP ou MDF utilizados atendem, no mínimo, aos seguintes requisitos:

- a) resistência ao inchamento em 24 horas;
- b) resistência à tração, flexão e elasticidade;
- c) teor de umidade;
- d) emissão de formaldeído;
- e) retilidade.

10.3.2.1. Certificação do Processo de Pintura Metálica

Para todos os itens que possuam componentes metálicos, deverá ser apresentado certificado do processo de pintura metálica emitido por OCP, acompanhado de relatórios laboratoriais acreditados pelo Inmetro, contemplando, no mínimo:

- a) resistência à exposição em câmara úmida conforme ABNT NBR 8095;
- b) espessura mínima de 70 µm conforme ABNT NBR 10443;
- c) resistência ao deslocamento com resultado X0Y0 conforme ABNT NBR 11003;
- d) dureza ao risco mínima 6H conforme ASTM D3363.

A ausência de apresentação, a apresentação incompleta ou a apresentação de laudo em desconformidade com os parâmetros acima ensejará a desclassificação da proposta quanto ao lote correspondente, com convocação do segundo colocado.

10.4. DO EXAME DE CONFORMIDADE DO OBJETO E DA AMOSTRA

O licitante classificado em primeiro lugar e que tenha atendido integralmente às exigências de habilitação será convocado a apresentar amostra física, conforme detalhamento técnico contido no ETP.

As amostras deverão ser acompanhadas de etiqueta identificadora com o nome do licitante, CNPJ, número do certame e identificação do lote e do item correspondente. O local e o horário para avaliação serão divulgados por mensagem no chat do sistema eletrônico, sendo a participação de outros interessados facultada.

O protótipo será analisado por comissão técnica designada pelo CINCOP-MT, que emitirá parecer técnico circunstanciado aprovando ou reprovando o material com base em matriz objetiva de avaliação. O resultado será publicado no sistema eletrônico com fundamentação.

As amostras aprovadas permanecerão sob guarda do Órgão Gerenciador como parâmetro de conferência no recebimento dos itens contratados.

Caso o protótipo não seja aprovado ou não seja apresentado no prazo estipulado, será convocado o licitante classificado em segundo lugar. O descumprimento dos prazos de apresentação poderá ensejar a aplicação das sanções previstas na Lei Federal n. 14.133/2021.

10.5 VEDAÇÕES

Não será exigida certificação de sistema de gestão da qualidade, selo ambiental facultativo, visita técnica obrigatória prévia à licitação ou qualquer outro atributo que não guarde pertinência direta e proporcional com os riscos identificados no presente processo, nos termos do art. 67, caput, da Lei Federal n. 14.133/2021, vedada a inclusão de requisitos desnecessários que restrinjam o universo de licitantes sem contrapartida técnica demonstrável.

11. ATENDIMENTO ÀS NORMAS TÉCNICAS

A Administração Pública, ao especificar os objetos das licitações e dos contratos administrativos, deve fazê-lo em consonância com as normas da Associação Brasileira

de Normas Técnicas e com os regulamentos técnicos setoriais, não havendo espaço para a aceitação de bens em desconformidade com os padrões técnicos estabelecidos.

Assim, como requisito para a contratação, os itens licitados devem atender, no mínimo, às seguintes legislações e normas técnicas:

- a) ABNT NBR 13966:** Móveis para escritório: Mesas - Classificação e características físicas e dimensionais e métodos de ensaio.
- b) ABNT NBR 13961:** Moveis para Escritório: Armários - Classificação e características físicas e dimensionais e métodos de ensaio.
- c) ABNT NBR 13967:** Móveis para escritório: Divisórias - Classificação e características físicas e dimensionais.
- d) ABNT NBR 14800:** Chapas de madeira aglomerada (MDP) -Requisitos e métodos de ensaio.
- e) ABNT NBR 15316:** Chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF) - Requisitos e métodos de ensaio.
- f) ABNT NBR 9050:** Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, aplicável ao projeto de layout de ambientes com atendimento ao público e ambientes com servidores com deficiência.
- g) ABNT NBR 10443:** Tintas e vernizes: determinação da espessura da película seca, aplicável aos acabamentos de pintura dos móveis metálicos (Lote 3).
- h) ABNT NBR 11003:** Métodos para determinação da aderência de tintas e esquemas de pintura sobre substratos metálicos;
- i) ABNT NBR 8094:** Ensaio de resistência à corrosão em câmara de névoa salina para os móveis metálicos (Lote 3).
- j) NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego:** Ergonomia, especialmente itens 17.3 (mobiliário dos postos de trabalho) e 17.4 (equipamentos de processamento eletrônico de dados), com parâmetros mínimos de altura (68 a 76 cm) e profundidade (45 cm) de superfícies de trabalho.
- k) EN 717-1:** Determinação da emissão de formaldeído (teor $E1 \leq 0,1$ ppm ou $E0 \leq 0,05$ ppm) em chapas de MDP e MDF.

A exigência de observância dessas normas técnicas não constitui mera formalidade, mas instrumento de tutela do interesse público, assegurando que as administrações municipais consorciadas recebam produtos que atendam aos requisitos mínimos de qualidade, segurança, ergonomia e conformidade ambiental, com fiscalizabilidade objetiva no recebimento.

12. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

O valor da contratação fora estimado a partir dos quantitativos já expostos no corpo deste Termo de Referência e da pesquisa de preços realizada nos termos da Resolução nº 004/2025 do CINCOP-MT e do art. 23, caput e § 1º, da Lei Federal n. 14.133/2021.

Importante salientar, contudo, que o valor estimado ou valor máximo da contratação, **conforme já exposto no Estudo Técnico Preliminar, será sigiloso**. Isso porque, como extrai-se da obra de Rony Charles Lopes de Torres³:

“Ao informar os valores máximos que admite contratar, a Administração acaba sendo prejudicada em uma negociação na qual há evidente assimetria de informações, em seu desfavor, já que ela desconhece o preço de oferta real do fornecedor, embora ele conheça o valor máximo que ela aceita pagar. A publicização prévia da estimativa de custos, notadamente no pregão eletrônico, faz com que os licitantes “ancorem” seus preços em patamar muito próximo a este limite. [...] A ideia de não divulgação da estimativa de custos, junto com o edital, não é inspirada em uma tentativa de fugir ao princípio da publicidade ou de esconder os custos daquela contratação de toda a sociedade; na verdade, ela decorre de um raciocínio natural às relações de negociação, que deve também ser aplicado nas contratações públicas.”.

O autor conclui que o orçamento sigiloso tem seus fundamentos em dois aspectos:

“[...] o combate à corrupção, uma vez que a não divulgação do orçamento dificultaria e inibiria o conluio entre os licitantes, e a obtenção de vantagens de ordem econômica, já que, diante da ausência de certeza a respeito do valor estimado do objeto licitado, os licitantes acabam obrigados a apresentar seus preços reais, sem orbitar a balizar máxima admitida no edital.”.

Portanto, em vista do favorecimento de uma verdadeira competitividade entre os licitantes para a obtenção da proposta mais vantajosa para a administração, adotar-se-á o caráter sigiloso para os orçamentos, expressamente autorizado pelo art. 24 da Lei Federal n. 14.133/2021:

“Art. 24. Desde que justificado, o orçamento estimado da contratação poderá ter caráter sigiloso, sem prejuízo da divulgação do detalhamento dos quantitativos e das demais informações necessárias para a elaboração das propostas, e, nesse caso:

I - o sigilo não prevalecerá para os órgãos de controle interno e externo; II - (VETADO).

Parágrafo único. Na hipótese de licitação em que for adotado o critério de julgamento por maior desconto, o preço estimado ou o máximo aceitável constará do edital da licitação.”.

Ademais, esta medida encontra-se regulamentada no âmbito deste Consórcio Público pelo art. 7 da Resolução nº 004/2025 do CINCOP-MT:

“Art. 7º Desde que justificado, o orçamento estimado da contratação poderá ter caráter sigiloso, sem prejuízo da divulgação do detalhamento dos quantitativos e das demais informações necessárias para a elaboração das propostas, salvo na hipótese de licitação cujo critério de julgamento for por maior desconto.

³ TORRES, Rony Charles Lopes de. Leis de Licitações Públicas Comentadas. 14. ed. São Paulo: Juspodivm, 2023. p. 211-212.

Dessa forma, compete ao pregoeiro e à equipe de apoio a observância de tais dispositivos, para fins de julgamento e aceitação das propostas, sendo as estimativas dos valores apenas divulgadas após o encerramento do envio de lances.

13. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E FINANCEIRA

Por se tratar de licitação para registro de preços, não há necessidade de indicação prévia de dotação orçamentária pelo Órgão Gerenciador, nos termos do art. 83 da Lei Federal n. 14.133/2021, uma vez que a ata não gera obrigação de contratar.

A adequação orçamentária e financeira será verificada individualmente por cada ente consorciado ou cooperado, no momento da celebração de seus contratos decorrentes da Ata de Registro de Preços.

As despesas deverão ser enquadradas, conforme a natureza dos bens, nas rubricas orçamentárias correspondentes a **Material Permanente (4.4.90.52)**, tratando-se de bens com durabilidade superior a dois anos e valor relevante, nos termos da Portaria STN n. 448/2002.

A aquisição e instalação do mobiliário planejado poderá ser custeada com recursos provenientes de transferências constitucionais (FPM, ICMS-Cota Parte, FUNDEB para fins educacionais), convênios e emendas parlamentares destinados a equipamentos e material permanente, transferências estaduais e recursos próprios municipais.

Recomenda-se que os municípios consorciados, ao formalizarem suas demandas, observem o disposto nos arts. 16 e 17 da Lei Complementar n. 101/2000, apresentando, quando exigível, a estimativa do impacto orçamentário-financeiro e a declaração de adequação à lei orçamentária anual e ao plano plurianual vigentes.

14. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

A seleção do fornecedor dar-se-á mediante licitação na modalidade **Pregão, na forma eletrônica**, nos termos do art. 6º, inciso XLI, e do art. 29 da Lei Federal n. 14.133/2021, por se tratar de aquisição de bens comuns com padrões de qualidade e desempenho objetivamente definidos por normas técnicas.

O critério de julgamento será o de **menor preço**, apurado pelo **valor global do lote**, nos termos do art. 33, inciso I, da Lei Federal n. 14.133/2021. O modo de disputa será o **aberto**, nos termos do art. 56, inciso I, com fase de lances sucessivos decrescentes até a proclamação do melhor lance.

Adota-se o **Sistema de Registro de Preços**, nos termos do art. 82 e seguintes da Lei Federal n. 14.133/2021 e do Decreto Federal n. 11.462/2023, atuando o CINCOP-MT como Órgão Gerenciador e os entes consorciados como Órgãos Participantes.

Será formado **cadastro de reserva**, nos termos do art. 82, § 4º, da Lei Federal n. 14.133/2021, mediante registro dos licitantes que aceitarem cotar o objeto em valor igual ao do adjudicatário, na sequência de classificação.

14.1 TRATAMENTO DIFERENCIADO PARA MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE

Será assegurado o tratamento diferenciado e favorecido previsto na Lei Complementar n. 123/2006, notadamente quanto à regularidade fiscal e trabalhista tardia e ao direito de preferência em caso de empate ficto.

Quanto à participação exclusiva prevista no art. 48, inciso I, e à cota reservada prevista no art. 48, inciso III, ambos da Lei Complementar n. 123/2006, registra-se que o valor estimado de cada lote supera R\$ 73.000.000,00 (setenta e três milhões de reais), ultrapassando em muito o limite de R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) para licitação exclusiva a microempresas e empresas de pequeno porte.

A hipótese enquadra-se no art. 49, inciso III, da Lei Complementar n. 123/2006, por não se mostrar vantajosa para a Administração ou por representar prejuízo ao conjunto ou complexo do objeto a ser contratado, em razão da escala, da complexidade técnica e das exigências de qualificação. Fica ressalvado o direito de preferência de microempresas e empresas de pequeno porte em caso de empate ficto, nos termos do art. 44 da referida Lei Complementar.

15. DA POSSIBILIDADE DE REUNIÃO DE EMPRESAS EM CONSÓRCIO E DA SUBCONTRATAÇÃO

Nos termos do art. 15 da Lei Federal n. 14.133/2021, admite-se a participação de empresas reunidas em consórcio para os lotes 01 e 02, limitada a 2 (duas) empresas por consórcio, uma vez que o objeto conjuga fabricação de mobiliário sob medida (processo industrial) com elaboração de projeto de layout e instalação com responsabilidade técnica (atividade de engenharia/arquitetura), podendo a reunião ampliar o universo de participantes sem prejuízo à qualidade da execução.

A admissão observará as seguintes condições:

- a) Indicação da empresa líder, responsável pela representação do consórcio perante a Administração e pelos atos praticados na fase de licitação e na de execução.
- b) Apresentação do compromisso público ou particular de constituição do consórcio, subscrito pelos consorciados, com definição clara da participação percentual e das responsabilidades de cada um.
- c) Responsabilidade solidária dos consorciados pelos atos praticados em consórcio, tanto na fase de licitação quanto na de execução, nos termos do art. 15, § 2º, da lei federal n. 14.133/2021;
- d) Vedação à participação de empresa consorciada, na mesma licitação, por meio de mais de um consórcio ou isoladamente, quanto ao mesmo lote;
- e) Somatório dos quantitativos de cada consorciado para efeito de qualificação técnica, e dos valores de cada consorciado, na proporção de sua participação, para efeito de qualificação econômico-financeira; técnico-operacional, e dos valores de cada consorciado, na proporção de sua participação, para efeito de qualificação econômico-financeira;
- f) Constituição e registro do consórcio como condição para a assinatura da ata de registro de preços, nos termos do art. 15, § 3º, da lei federal n. 14.133/2021.

Admite-se a subcontratação parcial dos serviços de transporte e instalação, mediante prévia autorização formal do Órgão Gerenciador, vedada a subcontratação da fabricação dos móveis e da elaboração do projeto de layout, mantida a integral

responsabilidade do contratado perante a Administração pelos resultados da subcontratada.

Veda-se, para o Lote 02, a participação de empresas reunidas em consórcio, com fundamento no art. 15, caput, da Lei nº 14.133/2021, pelas seguintes razões técnicas.

A primeira, porque o objeto exige responsabilidade técnica única sobre o ciclo completo de cada ambiente (levantamento dimensional, detalhamento executivo, fabricação, instalação e garantia).

O consórcio admite a distribuição dessas atribuições entre as consorciadas, o que permitiria que um mesmo ambiente fosse medido, fabricado e instalado por empresas distintas, com risco de incompatibilidade de tolerâncias, ferragens e acabamentos e de indefinição da origem de defeitos durante a garantia.

A segunda razão, é relacionada as finalidades do consórcio, que são a soma de capacidades e a ampliação da participação, já são atendidas por instrumentos menos restritivos previstos nesta contratação: somatório de atestados, estrutura produtiva de marcenaria parceira, estrutura regional de subcontratada e subcontratação parcial da montagem e da assistência técnica.

A terceira motivação, trata-se quanto a execução, sob o Sistema de Registro de Preços, ocorre por Autorizações de Fornecimento fracionadas por ente participante, de porte compatível com a capacidade de empresas individuais.

Quarta e não menos importante, levantamentos realizados identificam mais de uma dezena de empresas do ramo em Cuiabá, e no Estado certame passaremos de 100 empresas aptas a executar individualmente o objeto, a demais, é permitido a subcontratação, logo a reunião em consórcio não é benéfica.

A vedação não reduz a competitividade e preserva a unidade de responsabilidade técnica, que é condição de qualidade e de efetividade da garantia.

16. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

16.1 ENTREGA E INSTALAÇÃO DO OBJETO

Os itens contratados deverão ser entregues e instalados no prazo máximo de **60 (sessenta) dias**, contados da data de aprovação formal do projeto de layout pelo Órgão Participante. A Autorização de Fornecimento somente será emitida após a conclusão e aprovação formal do projeto de layout, que será elaborado pelo fornecedor com base no levantamento dimensional fornecido pelo ente participante.

O arquivo XML da Nota Fiscal Eletrônica deverá ser enviado ao endereço eletrônico indicado na Autorização de Fornecimento. O fornecedor deverá ficar ciente de que a área territorial de atuação do CINCOP-MT é o Estado de Mato Grosso e a totalidade de seus municípios, cabendo-lhe dimensionar sua capacidade logística e de instalação em conformidade com essa abrangência.

O prazo de 60 dias foi determinado considerando as peculiaridades do objeto, que envolve: elaboração e aprovação de projeto de layout (estimado em 10 dias úteis para cada ciclo); produção do mobiliário sob medida (estimado em 20 a 30 dias); embalagem, carregamento e transporte até o município destino (estimado em 5 a 10 dias conforme localização); e montagem e instalação completa no local (estimado em 3 a 10 dias por ambiente conforme complexidade).

Todas as despesas relacionadas com a elaboração do projeto de layout, a fabricação, o transporte, a entrega e a instalação em cada Órgão Participante correrão

por conta do fornecedor, sob o qual ficará a total responsabilidade pela adequação e integridade do mobiliário entregue.

Os recebimentos provisório e definitivo ficarão a cargo do Órgão Participante, em conformidade com o disposto no art. 140 da Lei Federal n. 14.133/2021. O recebimento provisório ocorrerá no ato da conclusão da instalação, com conferência visual e de funcionamento; o recebimento definitivo, após 15 (quinze) dias de verificação de conformidade técnica com o projeto de layout aprovado e com as especificações do Anexo I.

O objeto poderá ser rejeitado, no todo ou em parte, quando estiver em desacordo com o projeto de layout aprovado, com as disposições deste Termo de Referência ou com o Anexo I, ficando o fornecedor obrigado a promover a correção ou substituição às suas expensas, no prazo máximo de 15 (quinze) dias, sem prejuízo das sanções aplicáveis. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade civil do fornecedor pela perfeita execução do objeto nem a responsabilidade técnica do profissional indicado na habilitação.

16.2 GARANTIA DO OBJETO

A qualidade, a durabilidade e a adequação dos itens fornecidos observarão os princípios da boa-fé objetiva e da proteção do consumidor, previstos na Lei n. 8.078/1990.

A garantia contratual mínima fixada para cada categoria de produto observa sua natureza, intensidade de uso e riscos associados:

- a) Estruturas em MDP e MDF:** garantia contratual mínima de 12 (doze) meses contra vícios estruturais, empenamento superior a 2 mm/m, delaminação do revestimento BP, destacamento de fitas de borda e falha de ferragens, contado da data do recebimento definitivo.
- b) Sistemas de iluminação LED embutida:** garantia mínima de 24 (vinte e quatro) meses para drivers e fontes de alimentação; 12 (doze) meses para fitas LED, perfis de alumínio e acessórios de instalação.
- c) Estruturas metálicas em aço com pintura eletrostática:** garantia contratual mínima de 24 (vinte e quatro) meses contra vícios estruturais, falha de tratamento anticorrosivo e corrosão com manchas visíveis, contado do recebimento definitivo.
- d) Ferragens e componentes de desgaste:** garantia mínima de 12 (doze) meses contra falhas funcionais, travamento de gavetas, queda de portas, folga excessiva em dobradiças, falha de trilhos, desde que observadas as instruções de uso e manutenção do fabricante.
- e) Projeto de layout:** responsabilidade técnica do fornecedor pela conformidade dimensional do mobiliário ao projeto aprovado pelo ente participante, pelo prazo de 5 (cinco) anos, abrangendo vícios de compatibilidade construtiva entre os módulos.

A garantia abrangerá, obrigatoriamente, os vícios de qualidade, de quantidade e ocultos, assim compreendidos:

a) Qualidade: empenamento acima da tolerância, delaminação do BP, destacamento de fitas de borda, falha de ferragens e mecanismos, corrosão nos móveis metálicos, falha de iluminação LED.

b) Quantidade: divergência de dimensões fora da tolerância especificada no projeto de layout aprovado, fornecimento de modelo diverso do contratado e ausência de componentes ou módulos previstos em projeto.

c) Ocultos: vícios não aparentes no momento da entrega, tais como chapas fora da espessura especificada, MDP ou MDF com emissão de formaldeído acima do teor E1, ferragens sem tratamento superficial adequado.

Excluem-se da cobertura os casos de desgaste natural compatível com o uso regular, mau uso comprovado, danos por umidade excessiva em ambientes não adequados ao tipo de material fornecido, reformas ou modificações realizadas pelo ente participante sem anuência técnica do fornecedor.

O fornecedor deverá disponibilizar protocolo de comunicação de defeitos, com atendimento inicial em até 5 (cinco) dias úteis do chamado e conclusão da correção ou substituição em até 15 (quinze) dias corridos, salvo comprovada indisponibilidade de peças, hipótese em que o prazo será negociado com o Órgão Participante.

17. OBRIGAÇÕES DAS PARTES

17.1. OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

Constituem obrigações do fornecedor, sem prejuízo das demais previstas na Lei Federal n. 14.133/2021 e no instrumento contratual:

a) Elaborar e submeter ao Órgão Participante, no prazo de 10 (dez) dias úteis do recebimento do levantamento dimensional, o projeto de layout de cada ambiente, contemplando planta baixa, perspectiva, lista de componentes e especificações.

b) Entregar e instalar o objeto no prazo, no local e nas condições pactuadas, em estrita conformidade com o projeto de layout aprovado e com as especificações do Anexo I.

c) Arcar integralmente com os custos de projeto, fabricação, transporte, carga, descarga, seguro de carga, mão de obra de montagem e instalação, tributos e demais encargos, vedada a cobrança de valor adicional a qualquer título.

d) Executar a instalação sob a supervisão do responsável técnico indicado na habilitação, emitindo a respectiva ART ou RRT e entregando-a ao Órgão Participante.

e) Fornecer, juntamente com o bem, manual de uso e conservação com indicação dos produtos de limpeza adequados a cada material.

f) Realizar vistoria prévia obrigatória do ambiente antes do início da montagem e comunicar formalmente, com registro fotográfico, eventuais inadequações que impeçam ou comprometam a instalação.

g) Substituir ou corrigir, às suas expensas e nos prazos fixados, o bem entregue ou instalado em desconformidade com o projeto aprovado ou com as especificações.

- h)** Manter, durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços, as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, comunicando imediatamente qualquer alteração.
- i)** Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros em razão da execução do objeto, inclusive por seus prepostos e subcontratados.
- j)** Emitir nota fiscal eletrônica, com o respectivo arquivo XML, em nome do Órgão Participante contratante.

17.2 OBRIGAÇÕES DA ADMINISTRAÇÃO

Constituem obrigações da Administração, por meio do Órgão Participante contratante:

- a)** Fornecer ao fornecedor o levantamento dimensional preciso e atualizado de cada ambiente a mobiliar, com indicação de todas as condicionantes físicas relevantes para o projeto de layout.
- b)** Aprovar formalmente o projeto de layout no prazo de 10 (dez) dias úteis do recebimento, ou solicitar ajustes fundamentados nesse mesmo prazo, vedada a omissão que implique aprovação tácita.
- c)** Disponibilizar o ambiente em condições definitivas de instalação, paredes concluídas, piso acabado, instalações elétricas finalizadas e pontos disponíveis, antes da mobilização da equipe de montagem do fornecedor.
- d)** Designar formalmente fiscal e gestor do contrato e comunicar suas identificações e canais de contato ao fornecedor.
- e)** Receber o objeto, provisória e definitivamente, nos prazos e na forma do item 16.1, com emissão do respectivo termo de recebimento.
- f)** Efetuar o pagamento no prazo pactuado, mediante apresentação da documentação fiscal e técnica regular, incluindo a ART/RRT de instalação.
- g)** Notificar o fornecedor sobre irregularidades constatadas e assegurar o contraditório e a ampla defesa previamente à aplicação de qualquer penalidade.
- h)** Instituir e manter rotina de conservação do mobiliário após o recebimento definitivo, com designação da unidade administrativa responsável e adoção de protocolo de limpeza adequado.

18. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

A contratação decorrente do Sistema de Registro de Preços realizado pelo CINCOP-MT deverá ocorrer exclusivamente por meio do sistema eletrônico de gestão de contratos indicado pelo Órgão Gerenciador, devendo o Órgão Participante comunicar formalmente ao CINCOP-MT a celebração de cada contrato.

O Órgão Gerenciador, nos termos da Resolução n. 005/2025 do CINCOP-MT, fica autorizado a aplicar, garantidos a ampla defesa e o contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na Ata de Registro de Preços, na hipótese de recusa injustificada do fornecedor.

Em conformidade com o art. 117 da Lei Federal n. 14.133/2021, o Órgão Participante deverá designar fiscal de contrato e representante da administração para

acompanhamento e fiscalização da execução, cabendo ao fiscal verificar, no recebimento definitivo, a conformidade do mobiliário instalado com o projeto de layout aprovado e com as especificações constantes do Anexo I.

Caberá ao gestor do contrato constituir o relatório final de que trata o art. 174, § 3º, inciso VI, alínea "d", da Lei Federal n. 14.133/2021, com as informações obtidas durante a execução do contrato, e encaminhá-lo ao Órgão Gerenciador para fins de avaliação do desempenho do fornecedor e atualização do cadastro de fornecedores do CINCOP-MT.

18.1 INDICADORES DE DESEMPENHO

A execução será acompanhada pelos seguintes indicadores, apurados pelo Órgão Gerenciador a partir das informações prestadas pelos Órgãos Participantes:

- a)** Índice de cumprimento de prazo, com meta de atendimento de ao menos 95% (noventa e cinco por cento) das Autorizações de Fornecimento dentro do prazo de 60 dias contratual.
- b)** Índice de aprovação do projeto de layout na primeira submissão, com meta de 80% (oitenta por cento) de projetos aprovados sem necessidade de revisão.
- c)** Índice de integridade das entregas e instalações, com tolerância máxima de 5% (cinco por cento) para ocorrências de avarias, divergências dimensionais ou não conformidades técnicas detectadas no recebimento definitivo.
- d)** Índice de regularidade documental, com exigência de ART/RRT, manual de uso e nota fiscal em 100% (cem por cento) das entregas.
- e)** Índice de atendimento de chamados de garantia dentro dos prazos fixados no item 16.2.

19. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

O licitante ou o contratado que incorrer nas infrações previstas no art. 155 da Lei Federal n. 14.133/2021 sujeita-se às sanções de advertência, multa, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade, aplicadas de forma gradual e fundamentada, observada a proporcionalidade com a gravidade da infração, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

A multa observará os seguintes parâmetros, sem prejuízo das demais sanções:

- a)** Multa moratória de 0,5% (cinco décimos por cento) por dia de atraso injustificado, calculada sobre o valor da parcela em atraso, limitada a 15% (quinze por cento);
- b)** Multa compensatória de até 20% (vinte por cento) sobre o valor da parcela inadimplida, em caso de inexecução parcial;
- c)** Multa compensatória de até 30% (trinta por cento) sobre o valor da contratação, em caso de inexecução total.

A Constituem infrações autônomas, passíveis de sanção independente: a recusa injustificada de elaboração do projeto de layout; a entrega de mobiliário em

desconformidade com o projeto aprovado sem correção no prazo; a exigência de pagamento adicional a título de frete, instalação ou mão de obra; e a subcontratação da fabricação ou do projeto de layout sem prévia autorização.

A aplicação de qualquer sanção será precedida de processo administrativo com garantia do contraditório e da ampla defesa, observada a dosimetria prevista no art. 156, § 1º, da Lei Federal n. 14.133/2021. O cancelamento do registro de preços observará as hipóteses do art. 87 da Lei Federal n. 14.133/2021, assegurada a prévia manifestação do detentor da ata.

20. REQUISITOS DE SUSTENTABILIDADE

Em atendimento ao art. 11, inciso IV, da Lei Federal n. 14.133/2021, ao art. 225 da Constituição Federal e à Política Nacional de Resíduos Sólidos (Lei n. 12.305/2010), são requisitos de sustentabilidade da contratação:

- a)** Certificação de origem florestal sustentável (PEFC, FSC ou equivalente reconhecido pelo INMETRO) para todas as chapas de MDP e MDF, vedado o fornecimento de material oriundo de exploração ilegal ou de bioma protegido.
- b)** Teor de emissão de formaldeído E1 ($\leq 0,1$ ppm) ou E0 ($\leq 0,05$ ppm) nas chapas de MDP e MDF, garantindo a qualidade do ar interno dos ambientes ocupados pelos servidores e pelos cidadãos atendidos.
- c)** Emprego de tintas e acabamentos com baixo teor de compostos orgânicos voláteis (COV) nas estruturas de MDP, MDF e aço, em observância ao art. 225 da CF/88.
- d)** Embalagem em material reciclável (papelão, papel kraft) e dimensionada para redução de volume transportado, com plano de recolhimento e destinação adequada das embalagens no ato da instalação, de responsabilidade do fornecedor.
- e)** Destinação ambientalmente adequada dos resíduos gerados na fase de montagem e instalação (aparas de chapa, fitas de borda, embalagens) de responsabilidade do fornecedor quanto aos resíduos de origem industrial, e do ente participante quanto a eventuais resíduos de adequação do local.
- f)** Inclusão de cláusula contratual de logística reversa para componentes de iluminação LED (drivers, fitas e perfis) ao final de sua vida útil, nos termos da regulamentação federal de logística reversa de lâmpadas e eletrônicos.

A agregação da demanda e a consequente otimização de rotas de entrega produzem, ainda, redução da emissão de CO₂ por unidade transportada, quando comparada ao modelo de entregas fracionadas decorrente de aquisições municipais individuais, constituindo ganho ambiental sistêmico da modelagem consorcial.

21. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO

21.1 MEDIÇÃO

O Considerando a indissociabilidade entre projeto de layout, fornecimento e instalação prevista no art. 47, inciso II, da Lei Federal n. 14.133/2021, a medição para

fins de pagamento corresponderá ao produto da quantidade de ambientes concluídos e aceitos em recebimento definitivo pelo preço unitário de referência registrado na ata.

Nos itens cotados por metro quadrado (chapas de MDF e pisos de laminado), a medição corresponderá à área efetivamente fornecida e aceita em definitivo. Nos itens cotados por metro linear (perfis de alumínio, trilhos, calhas), a medição corresponderá à extensão efetivamente fornecida e instalada, aferida por levantamento conjunto do fiscal e do fornecedor.

21.2 PAGAMENTO

Nos O pagamento será realizado pelo Órgão Participante em favor do licitante vencedor mediante boleto ou transferência bancária, em conta corrente de titularidade do contratado.

O Órgão Participante efetuará o pagamento em até 30 (trinta) dias após a data do recebimento definitivo do objeto, acompanhado da respectiva Nota Fiscal Eletrônica com arquivo XML, da ART/RRT de instalação e do projeto de layout com aceite formal do ente. A certificação do recebimento definitivo é condição suspensiva do prazo de pagamento.

O número do CNPJ constante das notas fiscais deverá ser aquele fornecido na fase de habilitação, exceto no caso de participação em consórcio.

Nenhum pagamento será efetuado ao fornecedor enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira ou técnica decorrente de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito à atualização monetária.

Os preços registrados serão fixos e irreajustáveis pelo prazo de 1 (um) ano, admitido o reequilíbrio econômico-financeiro nas hipóteses e na forma do art. 124 e seguintes da Lei Federal n. 14.133/2021, mediante requerimento fundamentado do detentor da ata, acompanhado de documentação probatória.

Cuiabá - MT, 02 de outubro de 2026.

HÉLIO SCHNEIDER PAULUS NETO
Secretário Executivo do CINCOP-MT

ANEXO I

LOTE 01 - MÓVEIS PLANEJADOS EM MDP (mesas, armários, gaveteiros, estantes, balcões, arquivos deslizantes, divisórias)			
ITEM	ESPECIFICAÇÕES	UND	QTD
1.	MESA DIRETOR COM CREDENZA E GAVETEIRO PEDESTAL - Mesa diretor com credenza lateral e gaveteiro pedestal integrado. Dimensões da mesa: 2000 x 800 x 740 mm (L x P x A). Dimensões do armário lateral: 2200 x 600 x 610 mm (L x P x A). admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo principal deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2 mm para o tampo. O tampo deverá ser apoiado sobre estrutura metálica de sustentação, possuindo em uma das extremidades gaveteiro pedestal e na extremidade oposta armário lateral tipo credenza. O tampo deverá possuir dimensões aproximadas de 2200 x 800 x 745 mm (L x P x A). Armário Lateral. O armário lateral deverá possuir dimensões aproximadas de 2200 x 600 x 610 mm (L x P x A). O tampo e a base deverão ser confeccionados em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm. O corpo, fundo, portas, painel frontal, frentes das gavetas e corpos das gavetas deverão ser confeccionados em MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em ambas as faces com laminado melamínico BP. Os fundos das gavetas deverão ser confeccionados em MDF com espessura mínima entre 6 mm e 12 mm. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema hot-melt, na mesma cor e padrão do revestimento. Sobre o tampo do armário deverá ser instalada 01 (uma) caixa de tomadas com capacidade para 08 (oito) módulos, contendo tampa e colarinho em alumínio injetado, medindo aproximadamente 115 x 265 mm, com corpo confeccionado em ABS injetado e altura livre interna mínima de 79 mm. O armário lateral deverá possuir: 02 (duas) portas de abrir, sendo uma em cada extremidade; 02 (duas) gavetas, sendo 01 (uma) gaveta média e 01 (uma) gaveta destinada a pasta suspensa; e 01 (um) vão aberto com prateleira interna, possuindo largura aproximada entre 700 mm e 800 mm. O armário lateral deverá ser fixado ao tampo no lado oposto ao gaveteiro pedestal. A fixação do armário ao tampo deverá ocorrer através de caixa estrutural confeccionada em MDP com espessura mínima de 18 mm, altura aproximada de 72 mm e largura interna livre mínima de	Und	458

	50 x 100 mm. O painel frontal deverá ser fixado ao tampo através de conformação oblonga. Gaveteiro Pedestal O gaveteiro pedestal deverá possuir dimensões aproximadas de 480 x 600 x 614 mm (L x P x A). O gaveteiro deverá possuir 03 (três) gavetas. As gavetas deverão possuir correções telescópicas metálicas microesferas com 03 (três) estágios. As gavetas deverão possuir fechadura com fechamento simultâneo. Ferragens e Acessórios As portas e gavetas deverão possuir fechaduras independentes. Os suportes das prateleiras deverão ser confeccionados em aço, com sistema de travamento junto ao corpo e laterais do armário. Todas as peças do conjunto deverão possuir sapatas niveladoras para compensação de eventuais desníveis do piso. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
2.	MESA DIRETOR DIMENSÕES: 2000X900X740MM (L X P X A) admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão. O tampo deverá ser composto por 03 (três) peças, sendo tampo superior e tampo inferior confeccionados em MDP com espessura mínima de 25 mm e tampo central confeccionado em MDF com espessura mínima de 9 mm, formando conjunto com espessura final mínima de 59 mm. O tampo central deverá possuir recuo aproximado de 10 mm em relação às bordas dos tampos superior e inferior. O tampo deverá possuir usinagem destinada à instalação de caixa de tomadas. As furações deverão possuir insertos metálicos destinados ao acoplamento dos pés painel, utilizando sistema de fixação através de Mini-Fix e buchas metálicas M6 x 13 mm com aperto por chave Allen. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2,5 mm e raio ergonômico aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Pé lateral: confeccionados em chapa de MDP revestida em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão, seguindo a mesma composição estética do tampo. Composto por 02 (duas) peças externas confeccionadas em MDP com espessura mínima de 25 mm e 01 (uma) peça central confeccionada em MDF com espessura mínima de 9 mm, formando conjunto com espessura final mínima de 59 mm. Os pés deverão possuir furações com insertos metálicos destinados à fixação dos painéis, utilizando sistema Mini-Fix e buchas metálicas M6 x 13 mm com aperto por chave	Und	538

	Allen. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras para regulagem de altura e compensação de eventuais desníveis do piso. Na região central dos pés deverão existir calhas verticais destinadas à passagem de cabeamento. As calhas verticais deverão ser compostas por corpo fixado ao pé e tampa removível tipo saque, ambas confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 0,90 mm. O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP com espessura mínima de 25 mm. Todo o contorno deverá receber acabamento em fita de borda em PVC com raio ergonômico aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior.		
3.	MESA EXECUTIVA COM CREDENZA (PÉ DE MADEIRA) Dimensões da mesa: 1800 x 800 x 740 mm (L x P x A). Dimensões do armário lateral: 1600 x 600 x 610 mm (L x P x A). admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo principal deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2 mm para o tampo. O tampo deverá ser apoiado sobre estrutura metálica de sustentação, possuindo em uma das extremidades gaveteiro pedestal e na extremidade oposta armário lateral tipo credenza. O tampo deverá possuir dimensões aproximadas de 1800 x 800 x 740 mm (L x P x A). Armário Lateral O armário lateral deverá possuir dimensões aproximadas de 1600 x 600 x 610 mm (L x P x A). O tampo e a base deverão ser confeccionados em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm. O corpo, fundo, portas, painel frontal, frentes das gavetas e corpos das gavetas deverão ser confeccionados em MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em ambas as faces com laminado melamínico BP. Os fundos das gavetas deverão ser confeccionados em MDF com espessura mínima entre 6 mm e 12 mm. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema hot-melt, na mesma cor e padrão do revestimento. Sobre o tampo do armário deverá ser instalada 01 (uma) caixa de tomadas com capacidade para 08 (oito) módulos, contendo tampa e colarinho em alumínio injetado, medindo aproximadamente 115 x 265 mm, com corpo confeccionado em ABS injetado e altura livre interna mínima de 79 mm. O armário lateral deverá possuir: 02 (duas) portas de abrir, sendo uma em cada extremidade; 02 (duas) gavetas, sendo 01 (uma) gaveta média e 01 (uma) gaveta destinada a pasta suspensa;	Und	458

	e 01 (um) vão aberto com prateleira interna. O armário lateral deverá ser fixado ao tampo no lado oposto dos pés painel. O painel frontal deverá ser fixado ao tampo através de conformação oblonga. Pés lateral. confeccionados em chapa de MDP revestida em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão, seguindo a mesma composição estética do tampo. Cada pé deverá ser composto por 02 (duas) peças externas confeccionadas em MDP com espessura mínima de 25 mm e 01 (uma) peça central confeccionada em MDF com espessura mínima de 9 mm, formando conjunto com espessura final mínima de 59 mm. Os pés deverão possuir furações com insertos metálicos destinados à fixação dos painéis, utilizando sistema Mini-Fix e buchas metálicas M6 x 13 mm com aperto por chave Allen. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras para regulação de altura e compensação de eventuais desníveis do piso. Todas as peças do conjunto deverão possuir sapatas niveladoras para compensação de eventuais desníveis do piso. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
4.	MESA EXECUTIVA COM CREDENZA – DIMENSÕES: (PÉ METÁLICO) MESA: 1800X800X740MM ARMARIO: 1600X500X607MM, admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo principal deverá possuir formato retangular, com dimensões aproximadas de 1800 mm de largura por 700 mm de profundidade, confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard) com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. O painel frontal deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, devendo possuir chanfro em um dos cantos inferiores e 03 (três) arredondamentos com raio aproximado de 70 mm, conferindo melhor acabamento estético ao conjunto. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de bordo em PVC, compatível com a cor e padrão do revestimento melamínico, aplicada mediante sistema de colagem a quente tipo hotmelt, garantindo aderência contínua, proteção contra impactos e acabamento uniforme. A espessura mínima da fita deverá ser de 2,5 mm para o tampo e de 1,0 mm para os demais componentes. O painel frontal deverá ser fixado ao tampo mediante utilização de 02 (dois) suportes metálicos dobrados, confeccionados em tubo de aço de seção oblonga com dimensões aproximadas de 30 mm x 16 mm e espessura mínima de 1,2 mm. Cada suporte deverá	Und	458

	possuir 04 (quatro) furações destinadas à fixação do tampo e do painel frontal, utilizando parafusos métricos M6 associados a buchas metálicas instaladas tanto no tampo quanto no painel. O tampo deverá possuir caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, instalada sobre o pé de canto, com dimensões aproximadas de 100 mm x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima aproximada de 90° e fresta destinada à passagem de fiação. O suporte interno deverá ser confeccionado em material termoplástico injetado, contendo no mínimo 02 (duas) entradas destinadas à instalação de tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 mm x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo instalação de tomadas com poço interno para 10A e 20A, além de 02 (duas) entradas destinadas à conexão RJ45. O conjunto deverá possuir tampa de saque inferior destinada à proteção do usuário contra contatos acidentais com partes energizadas. A estrutura lateral deverá possuir formato tipo trave ou “U” invertido, sendo composta por 07 (sete) componentes estruturais, compreendendo 02 (dois) perfis verticais em alumínio, 01 (um) perfil horizontal em alumínio, 02 (duas) luvas em alumínio soldadas ao tubo horizontal e 02 (dois) suportes angulados a 45° destinados à conexão entre os perfis verticais e horizontais. Os perfis de alumínio deverão possuir dimensões aproximadas de 62 mm x 45 mm, contendo em uma de suas faces angulação aproximada de 30°, devendo os cortes estruturais ser executados em ângulo de 45° para união das peças de conexão. A conexão estrutural deverá ser confeccionada em zamak com acabamento cromado, proporcionando união precisa entre os perfis e mantendo friso aparente aproximado de 5 mm entre os componentes metálicos e o alumínio. As luvas metálicas soldadas ao perfil horizontal deverão possuir no mínimo 05 (cinco) furações oblongas destinadas à fixação do tampo e das barras estruturais de união entre os pés laterais. As extremidades inferiores deverão receber ponteiras plásticas no mesmo formato do perfil de alumínio, contendo niveladores destinados ao ajuste de nível do conjunto. O quadro estrutural de união entre o pé lateral, o armário lateral e o apoio do tampo deverá ser confeccionado em 03 (três) peças estruturais produzidas em tubo metálico com dimensões aproximadas de 50 mm x 30 mm e espessura mínima de 1,2 mm, sendo sua fixação executada mediante utilização de parafusos métricos M6. Armário lateral de 1600 X 500 X 607 mm (L X P X A) Composto por 03 (três) gavetas, 01 (uma) porta de abrir, vão com prateleira regulável e compartimento destinado ao acondicionamento de CPU. O tampo do armário deverá ser confeccionado em painel		
--	--	--	--

	de MDP contínuo com espessura mínima de 25 mm. As demais partes estruturais deverão ser confeccionadas em painel de MDP contínuo com espessura mínima de 18 mm, enquanto os fundos das gavetas deverão ser confeccionados em HDF com espessura mínima de 2,5 mm. As bordas aparentes deverão receber acabamento em fita de bordo em PVC, aplicada pelo sistema hotmelt, com espessura mínima de 2,5 mm para o tampo e 1,0 mm para os demais componentes. O armário deverá possuir 01 (uma) porta de abrir equipada com 02 (duas) dobradiças metálicas com abertura mínima aproximada de 95°, contendo regulagem vertical e horizontal. O sistema de fechamento deverá possuir fechadura com travamento simultâneo superior, acompanhada de 02 (duas) chaves dobráveis com segredo único e puxador metálico com acabamento cromado. As 03 (três) gavetas deverão possuir sistema de chaveamento frontal com travamento simultâneo, acompanhadas de 02 (duas) chaves dobráveis com segredo único e puxadores metálicos com acabamento cromado. O compartimento com prateleira deverá possuir sistema de regulagem de altura mediante furações laterais. O vão destinado à CPU deverá permitir acomodação adequada do equipamento. O compartimento com prateleira deverá possuir fundo removível destinado ao acesso e organização das fiações provenientes da caixa de tomadas e demais cabos elétricos e lógicos. A base do armário deverá possuir 02 (dois) passa-cabos com diâmetro aproximado de 60 mm, destinados à passagem de cabeamento para o piso. A estrutura metálica da base do armário deverá ser confeccionada em tubo de aço carbono SAE 1010/1020 com seção aproximada de 40 mm x 20 mm e espessura mínima de 0,90 mm, com cortes executados em meia esquadria. O conjunto deverá possuir sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado, dotadas de haste metálica com regulagem por rosca. O corpo do armário deverá ser fixado à estrutura metálica mediante utilização de parafusos M6 e buchas metálicas M6 x 13 mm, assegurando estabilidade estrutural e resistência mecânica ao conjunto.		
5.	MESA DIRETOR ESQ/DIR COM ARMÁRIO LATERAL MESA – DIMENSÕES: 1800X800X740MM ARMARIO: 1780X450X700MM Dimensões da mesa: 1800 x 800 x 740 mm (L x P x A). Dimensões do armário lateral: 1780 x 450 x 700 mm (L x P x A). admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo principal deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, na mesma cor e padrão do	Und	370

	revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2 mm para o tampo. O tampo deverá ser apoiado sobre estrutura metálica de sustentação, possuindo em uma das extremidades gaveteiro pedestal e na extremidade oposta armário lateral tipo credenza. O tampo deverá possuir dimensões aproximadas de 1800 x 800 x 740 mm (L x P x A). O armário lateral deverá possuir dimensões aproximadas de 1780 x 450 x 700 mm (L x P x A). O tampo e a base deverão ser confeccionados em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm. O corpo, fundo, portas, painel frontal, frentes das gavetas e corpos das gavetas deverão ser confeccionados em MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em ambas as faces com laminado melamínico BP. Os fundos das gavetas deverão ser confeccionados em MDF com espessura mínima entre 6 mm e 12 mm. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema hot-melt, na mesma cor e padrão do revestimento. Sobre o tampo do armário deverá ser instalada 01 (uma) caixa de tomadas com capacidade para 08 (oito) módulos, contendo tampa e colarinho em alumínio injetado, medindo aproximadamente 115 x 265 mm, com corpo confeccionado em ABS injetado e altura livre interna mínima de 79 mm. O armário lateral deverá possuir: 02 (duas) portas de abrir, sendo uma em cada extremidade; 02 (duas) gavetas, sendo 01 (uma) gaveta média e 01 (uma) gaveta destinada a pasta suspensa; e 01 (um) vão aberto com prateleira interna. O armário lateral deverá ser fixado ao tampo no lado oposto dos pés painel. O painel frontal deverá ser fixado ao tampo através de conformação oblonga. Pés lateral. confeccionados em chapa de MDP revestida em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão, seguindo a mesma composição estética do tampo. Cada pé deverá ser composto por 02 (duas) peças externas confeccionadas em MDP com espessura mínima de 25 mm e 01 (uma) peça central confeccionada em MDF com espessura mínima de 9 mm, formando conjunto com espessura final mínima de 59 mm. Os pés deverão possuir furações com insertos metálicos destinados à fixação dos painéis, utilizando sistema Mini-Fix e buchas metálicas M6 x 13 mm com aperto por chave Allen. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras para regulagem de altura e compensação de eventuais desníveis do piso. Todas as peças do conjunto deverão possuir sapatas niveladoras para compensação de eventuais desníveis do piso. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
--	---	--	--

6.	MESA DIRETOR RETANGULAR COM GAVETEIRO Dimensões da mesa: 2000 x 800 x 740 mm (L x P x A admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo principal deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2 mm para o tampo. O tampo deverá ser apoiado sobre estrutura metálica de sustentação, possuindo em uma das extremidades gaveteiro pedestal e na extremidade oposta do pé painel. O tampo deverá possuir dimensões aproximadas de 2200 x 800 x 745 mm (L x P x A). O gaveteiro pedestal deverá possuir dimensões aproximadas de 480 x 600 x 614 mm (L x P x A). O gaveteiro deverá possuir 03 (três) gavetas. As gavetas deverão possuir correções telescópicas metálicas microesferas com 03 (três) estágios. As gavetas deverão possuir fechadura com fechamento simultâneo. Pé lateral confeccionados em chapa de MDP revestida em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão, seguindo a mesma composição estética do tampo. Composto por 02 (duas) peças externas confeccionadas em MDP com espessura mínima de 25 mm e 01 (uma) peça central confeccionada em MDF com espessura mínima de 9 mm, formando conjunto com espessura final mínima de 59 mm. Os pés deverão possuir furações com insertos metálicos destinados à fixação dos painéis, utilizando sistema Mini-Fix e buchas metálicas M6 x 13 mm com aperto por chave Allen. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras para regulagem de altura e compensação de eventuais desníveis do piso. Na região central dos pés deverão existir calhas verticais destinadas à passagem de cabeamento. As calhas verticais deverão ser compostas por corpo fixado ao pé e tampa removível tipo saque, ambas confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 0,90 mm. O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP com espessura mínima de 25 mm. Todo o contorno deverá receber acabamento em fita de borda em PVC com raio ergonômico aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Ferragens e Acessórios As gavetas deverão possuir fechaduras independentes. Todas as peças do conjunto deverão possuir sapatas niveladoras para compensação de eventuais desníveis do piso. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.	Und	623
----	--	-----	-----

7.	MESA REUNIÃO DIRETOR DIMENSÕES: 2400X1200X740MM (L X P X A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. Mesa em formato retangular, confeccionado em chapa de MDP, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Cada módulo de tampo é formado por três peças, sendo tampo inferior, tampo superior ambos em chapa de MDP, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com 25mm de espessura e um tampo central em chapa de MDF, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com 9mm de espessura, formando cada tampo com 59mm de espessura. O tampo central deverá ser recuado 10mm em relação as bordas dos tampos superiores e inferiores. Usinagem para receber caixa de tomada por tampo. Furações com insertos metálicos para acoplar os pés painéis, todos fixados com minifix, buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação. Pés painéis confeccionado em chapa de MDP, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Os pés possuem a mesma estética dos tampos, sendo em chapa de MDP, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com 25mm de espessura e um pé central em chapa de MDF, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com 9mm de espessura, formando cada pé com 59mm de espessura. Furações com insertos metálicos para acoplar os painéis, todos fixados com minifix, buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação. Os pés possuem niveladores para regulagem de altura para eventual desnível do piso. No centro dos pés deverão ter calhas verticais para passagem de fiação, as calhas verticais são formadas por duas peças sendo um corpo fixado ao pé e outra peça sendo uma tampa de saque, ambas as peças fabricadas em chapa de aço com 0,90mm de espessura. Pannel de mesa, 2 unidades por módulo, em MDP de 25 mm de espessura, encabeçado com fita de borda em PVC com raio de 2.5 mm na aresta superior e inferior da borda. Entre os paineis devem ter calhas em formato J fabricado em chapa de aço de no mínimo 0,90mm de espessura, as calhas servem para acomodação dos fios. Caixa de tomadas com tampa em alumínio pintado com corpo em PVC, com 3 tomadas elétricas e 3 espelhos para dados, já instalados, além de 2 espelhos cegos que possibilitam a instalação de mais 2 tomadas de acordo com a necessidade do usuário, fixado ao tampo através de 4 parafusos auto atarrachantes de 3 x 16 mm, medidas da tampa: 265 x 116 mm. Tampa basculante com medida de 78 mm x 237 mm (+4 mm).	Und	292
----	--	-----	-----

8.	MESA COM REGULAGEM DE ALTURA Dimensões de 1200 X 600 X 740/1100 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá possuir formato retangular individual, confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard) com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. As bordas aparentes deverão receber acabamento em fita de bordo confeccionada em PVC, aplicada em todo o contorno da peça mediante sistema de colagem a quente tipo hotmelt, com raio ergonômico aproximado de 2,5 mm, garantindo proteção contra impactos, segurança ao usuário e acabamento uniforme. Pés da mesa elevatória: 02 pedestais, que por sua vez são constituídos por 01 coluna telescópica, 01 base com sapatas niveladora e 01 suporte de tampo. Estes pedestais são interligados por 02 longarinas estruturais e acionados através de 01 unidade de controle e 01 painel de acionamento. A coluna telescópica é constituída por uma coluna externa com altura de 610mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, com costura removida, NBR 6658, com seção 60x100mm de 1,90mm de espessura e uma coluna interna com altura de 610mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, com costura removida, NBR 6658, com seção 50x90mm de 1,90mm de espessura. A coluna externa possui, na parte interna inferior do tubo, um suporte plano fixado com solda MIG, fabricado em chapa de aço carbono com dimensões 56x96mm e com espessura de 4,25mm, para fixação da base. A coluna interna possui, na parte superior do tubo, uma base de travamento dobrada em formato de "C", fixada com solda MIG, fabricada em aço carbono NBR 6658, com espessura de 3,00mm com dimensões de 189x98x50mm (Comprimento x Largura x Altura). Esta base tem a função fixar o motor na coluna e de unir o suporte do tampo à coluna e às longarinas, fixando todo o conjunto entre si através de 06 parafusos chatos M6x20mm. O sistema de deslizamento é constituído por uma bucha guia pastilha, confeccionada em composto de nylon, suportando 6 pastilhas em POM (Poliacetel), o qual é fixado na parte superior da coluna externa, enquanto na parte inferior da coluna interna, são fixados 6 portas pastilhas, confeccionados em composto de nylon, cada um deles suportando 1 pastilha em POM (Poliacetel). Existem diferentes espessuras de pastilhas, que possibilitam a escolha das pastilhas adequadas referentes à sua espessura apenas na hora da montagem, de modo a garantir o perfeito ajuste entre as duas colunas, eliminando folgas entre as paredes com a	Und	208
----	--	-----	-----

	finalidade de diminuir o desgaste do sistema, evitar ruídos e trazer rigidez à estrutura, especialmente na posição de maior extensão entre as colunas. O sistema de elevação é composto por motor elétrico 24V acoplado a um fuso retificado com passo de 20mm, rosca quadrada, com capa em alumínio, tendo curso de 480mm, permitindo ao usuário altura de trabalho. O sistema de regulação elétrica é composto de 01 conjunto motor/fuso com sistema de redução para cada coluna, 01 unidade de controle eletrônica bivolt automático 100-240v, 02 cabos para conexão de motor, 01 cabo de alimentação e 01 painel de acionamento. O ajuste de altura deve ser feito por toque de botão no painel de acionamento. A base para o pedestal é fabricada em aço carbono laminado a quente, decapado e oleado, NBR 6658, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC. Possui em sua parte central em recorte para encaixe da coluna. Na sua parte interna, possui reforço fabricado em aço carbono, NBR 6658, com espessura de 1,90mm, dobrado em formato de “U” soldado a base junto com uma chapa central de espessura 4,25mm que possui 2 furos para fixação da coluna utilizando 02 parafusos M8x25mm. Nas extremidades do reforço, na sua parte inferior, possui 02 rebites com rosca 5/16” com a função de fixação de sapatas niveladoras antiderrapantes, acopladas a base por meio de fuso com a mesma rosca. Estas devem ser reguladas para compensar possíveis desníveis do piso. O suporte para fixação do tampo é fabricado em aço carbono NBR 6658, com espessura de 3,00mm, com 06 furações para fixação de tampos, e 2 furações para união com coluna e longarinas. As longarinas estruturais fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com seção 30x50mm e espessura de 1,20mm. Possui furações e recortes para encaixe e fixação dos suportes do tampo, utilizando parafusos com rosca M6. Também possui recortes para encaixe da carenagem de acabamento. O comprimento das longarinas conforme a largura total do tampo e da estrutura. A carenagem de acabamento é fabricada em aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com espessura 0,60mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC. Possui abas específicas para posicionamento e encaixe entre as longarinas estruturais.		
9.	MESA REBATÍVEL DIMENSÕES: 1200X600X740MM Dimensões de 1200 x 700 x 740 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em painel de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces por filme	Und	458

	melamínico termo-prensado, com espessura mínima de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi fosco e antirreflexo. As bordas deverão receber acabamento em fita de poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, aplicada em todo o contorno através de adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico aproximado de 2,5 mm, em conformidade com normas aplicáveis da ABNT. Estrutura Metálica: As bases deverão ser confeccionadas em chapa de aço estampada tipo meia-lua, com dimensões aproximadas de 590 x 60 x 40 mm e espessura mínima de 1,90 mm. A porção frontal da base deverá possuir chapa metálica fixada por solda MIG/MAG, contendo pino destinado à fixação do rodízio. A porção posterior deverá ser confeccionada em chapa de aço com espessura equivalente à chapa nº 14, contendo fixação para sapata niveladora de 3/8" x 1" x 32 mm, destinada à estabilidade e nivelamento da mesa. As colunas verticais deverão ser confeccionadas em tubo oblongo de 44 x 77 mm, com espessura mínima de parede de 1,20 mm, unidas às bases por processo de soldagem MIG/MAG. Para reforço estrutural e estabilidade, deverão possuir travamento através de tubo metálico de 30 x 50 mm, com espessura mínima de 1,50 mm. O mecanismo basculante deverá ser composto por ferro trefilado de 3/8", dobrado em formato de "U", contendo bucha em tecnil com diâmetro aproximado de 19 mm em uma das extremidades. Deverá possuir ainda ferro trefilado de 3/8", dobrado em formato de "L", contendo em sua extremidade bucha com diâmetro aproximado de 13 mm destinada ao travamento do trinco em zamak. O suporte de fixação do tampo deverá ser confeccionado em ferro chato retangular de 25 x 120 mm, com espessura mínima de 3 mm, unido a ferro redondo trefilado com dimensões aproximadas de Ø15 x 25 mm, soldado ao centro da chapa e encaixado nos ferros trefilados de 3/8", permitindo o movimento basculante do tampo. A fixação do tampo deverá ocorrer através de parafusos cabeça panela Phillips M6 x 12 mm e buchas plásticas de 13 mm. Para travamento do tampo na posição de uso, a estrutura deverá possuir trava tipo trinco zamak modelo "avião", fixada ao tampo através de parafusos autoatarraxantes tipo chip panela 4 x 14 mm. As sapatas niveladoras deverão possuir diâmetro aproximado de 32 mm e altura aproximada de 15 mm, sendo injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso sextavado zincado branco de 3/8" x 1". Os rodízios deverão ser duplos, confeccionados em polipropileno na cor preta, dotados de eixo giratório e base de fixação em chapa estampada.		
10.	MESA RETA PÉ PAINEL Dimensões de 1200 x 600 x 740 mm (L x P x A),	Und	956

	admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo principal deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Todas as extremidades do tampo deverão receber acabamento em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema hot-melt, com raio ergonômico aproximado de 2,5 mm, em conformidade com as normas técnicas aplicáveis da ABNT NBR. O tampo deverá possuir furações com insertos metálicos destinados à fixação das estruturas, pés e acessórios por meio de parafusos métricos, permitindo montagem e desmontagem sem causar danos ao mobiliário. O tampo deverá possuir passa-cabos confeccionado em poliestireno injetado, dotado de tampa removível, com diâmetro aproximado de 60 mm, destinado à organização e passagem de cabeamentos. Os pés laterais confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Os pés deverão ser totalmente vedados com fita de borda em PVC com raio aproximado de 2,5 mm, aplicada por sistema hot-melt. Deverão possuir furações com insertos metálicos destinados à fixação de sapatas niveladoras, bem como à fixação do tampo através de parafusos métricos, permitindo montagem e desmontagem sem danos ao conjunto. O painel resguardo deverá possuir altura aproximada de 285 mm, confeccionado em MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. O painel deverá ser totalmente vedado com fita de borda em PVC com raio aproximado de 2,5 mm e possuir furações laterais destinadas à fixação junto ao tampo principal e aos pés laterais, através de parafusos métricos e sistema minifix.		
11.	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO – DIMENSÕES: 1200X600X740MM. admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. O acabamento das bordas deverá ser executado em fita de PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, assegurando proteção contra impactos e acabamento uniforme. O tampo deverá possuir passa-cabos confeccionado em poliestireno injetado, dotado de tampa removível, com diâmetro aproximado de 60 mm, destinado à organização e passagem de cabeamentos. Deverá possuir ainda	Und	867

furações na face inferior destinadas ao recebimento de insertos metálicos para fixação da estrutura e demais acessórios. O painel estrutural deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces e acabado com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. O painel deverá possuir furações específicas destinadas ao recebimento de insertos metálicos para fixação dos pés estruturais e demais componentes do conjunto. Os pés laterais deverão possuir estrutura metálica composta por sapata inferior, suporte superior do tampo, coluna vertical e tampa removível para passagem de cabeamento. A sapata inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm, isenta da utilização de ponteiros plásticos aparentes, apresentando dimensões aproximadas de 580 mm x 35 mm x 64 mm. O componente deverá possuir 02 (duas) sapatas niveladoras confeccionadas em nylon ou ABS, com curso mínimo aproximado de 10 mm, destinadas à compensação de irregularidades do piso e estabilidade do conjunto. O suporte superior do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm, isento da utilização de ponteiros plásticos aparentes, apresentando dimensões aproximadas de 400 mm x 65 mm x 15 mm. A fixação ao tampo deverá ocorrer mediante utilização mínima de 04 (quatro) parafusos com rosca máquina M6, aplicados em porcas metálicas cravadas no painel do tampo, proporcionando elevada resistência mecânica e estabilidade estrutural. A coluna vertical deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 0,90 mm, contendo aproximadamente 10 (dez) dobras estruturais em sua conformação final, com dimensões aproximadas de 189 mm x 665 mm x 52 mm. A coluna deverá possuir furações destinadas ao recebimento de porcas rebite M6, bem como 04 (quatro) recortes retangulares com dimensões aproximadas de 4 mm x 25 mm, destinados ao encaixe de tampa removível. As extremidades da coluna deverão possuir reforços metálicos soldados, confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm, contendo furações e porcas rebite M6 destinadas à fixação da sapata inferior e do suporte superior do tampo. A região superior da coluna deverá possuir 01 (um) recorte destacável, permitindo utilização para passagem de fios ou instalação de plugues destinados à alimentação elétrica. A tampa da coluna deverá ser confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,60 mm, contendo no mínimo 02 (duas) dobras estruturais. O componente deverá possuir		
---	--	--

	recorte em formato semicircular com raio aproximado de 70 mm, destinado a facilitar a passagem de cabearmentos na região inferior da estrutura.		
12.	MESA ANGULAR PÉ METÁLICO – DIMENSÕES: 1200/1200X600X740MM. Mesa tipo estação de trabalho autoportante angular, com tampo único em formato “L”. Dimensões: 1200/1200 x 600 x 740 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard) com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com raio ergonômico aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Contém 02 (dois) passa cabos em Zamack injetado com duas tampas basculante medindo 75 x 75 mm $\pm$ 5,5 mm. Pés Laterais A estrutura metálica deverá ser composta por pés laterais contendo base inferior, coluna vertical e suporte superior do tampo. A base inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm, sem utilização de ponteiros plásticos aparentes, com dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm. Deverá possuir 02 sapatas reguláveis confeccionadas em nylon ou ABS, com curso mínimo aproximado de 10 mm, destinadas à compensação de irregularidades do piso e estabilidade do conjunto. O suporte superior do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm, sem utilização de ponteiros plásticos aparentes, com dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm. A fixação ao tampo deverá ocorrer através de, no mínimo, 04 parafusos de rosca máquina M6 aplicados em porcas metálicas cravadas no painel do tampo. A coluna vertical deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 0,90 mm, contendo aproximadamente 10 dobras estruturais em sua conformação final, com dimensões aproximadas de 189 x 665 x 52 mm. A coluna deverá possuir: furações destinadas ao recebimento de porcas rebite M6; mínimo de 04 recortes retangulares com dimensões aproximadas de 4 x 25 mm para encaixe de tampa removível; reforços metálicos soldados em suas extremidades, confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm, contendo furações e porcas rebite M6 destinadas à fixação da base inferior e do suporte do tampo; recorte destacável na região superior, permitindo utilização para passagem de fios ou instalação de plugues elétricos. A tampa da coluna deverá ser confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,60 mm,	Und	623

	contendo no mínimo 02 dobras estruturais e recorte semicircular com raio aproximado de 70 mm, destinado a facilitar a passagem de cabeamentos na região inferior da estrutura. O pé central de canto deverá ser confeccionado em chapas metálicas dobradas, formando estrutura octogonal com quina frontal reta. Deverá possuir 06 furos destinados ao acoplamento de módulos elétricos, telefonia e dados, além de acabamento com sapatas em PVC rígido, destinadas à compensação de eventuais desníveis do piso. Dimensões aproximadas do pé de canto: 140 x 710 x 250 mm; abertura para passagem de fiação de aproximadamente 61 mm; calha interna de saque com dimensões aproximadas de 70 x 650 mm. A tampa deverá possuir no mínimo 02 dobras estruturais e recorte semicircular com raio aproximado de 70 mm, destinado à passagem de fios na região inferior. A estrutura deverá possuir no mínimo: 02 furações com diâmetro aproximado de 40 mm para passagem de cabeamento; 01 recorte destacável, permitindo utilização para passagem de fios ou instalação de plugues elétricos. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
13.	MESA REUNIÃO RETANGULAR/ BOTE PÉ METÁLICO – DIMENSÕES: 2000X1100X740MM, admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser único, em formato retangular, confeccionado em MDP (Painel de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com raio ergonômico aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, em conformidade com a ABNT NBR 13966. O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces, com acabamento em fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno da peça, contendo raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. Contém 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade mínima de para 07 módulos, sendo: 03 (três) módulos elétricos; 04 (quatro) módulos lógicos/telefonia; furações destinadas à passagem de cabeamento. Estrutura Lateral A estrutura metálica deverá ser composta por sapata inferior, coluna vertical e suporte superior do tampo. A sapata inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm, sem utilização de ponteiras plásticas aparentes, com	Und	370

	dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm. A peça deverá possuir 02 (dois) furos oblongos destinados à fixação da coluna vertical e 02 (duas) chapas metálicas soldadas na parte inferior, com espessura mínima de 2,65 mm, contendo furação para inserção de porca rebite. Deverá possuir ainda 02 (duas) sapatas reguláveis confeccionadas em nylon ou ABS, com curso mínimo aproximado de 10 mm, destinadas à compensação de irregularidades do piso e estabilidade do conjunto. O suporte superior do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm, sem utilização de ponteiros plásticos aparentes, com dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm. A fixação ao tampo deverá ocorrer através de, no mínimo, 04 (quatro) parafusos de rosca máquina M6 aplicados em porcas metálicas cravadas no painel. A coluna vertical deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 0,90 mm, contendo aproximadamente 10 (dez) dobras estruturais em sua conformação final, com dimensões aproximadas de 189 x 665 x 52 mm. A coluna deverá possuir: furações destinadas ao recebimento de porcas rebite M6; mínimo de 04 (quatro) recortes retangulares com dimensões aproximadas de 4 x 25 mm para encaixe de tampa removível; reforços metálicos soldados em suas extremidades, confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm, contendo furações e porcas rebite M6 destinadas à fixação da sapata inferior e do suporte do tampo; recorte destacável na região superior, permitindo utilização para passagem de fios ou instalação de plugues elétricos. A tampa da coluna deverá ser confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,60 mm, contendo no mínimo 02 (duas) dobras estruturais e 01 (um) recorte semicircular com raio aproximado de 35 mm, destinado a facilitar a passagem de fios na região inferior da estrutura. Os dois pés laterais deverão ser interligados por montante estrutural confeccionado em tubo de aço com dimensões mínimas de 50 x 30 mm e espessura mínima de parede de 1,20 mm. A fixação do montante estrutural deverá ocorrer através de, no mínimo, 03 (três) parafusos de rosca M6 em cada um dos pés laterais. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
14.	MESA REUNIÃO RETANGULAR/BOTE PÉ PAINEL – DIMENSÕES: 2000X1100X740MM, admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida com filme melamínico	Und	370

	texturizado de baixa pressão em ambas as faces. Cada módulo do tampo deverá ser composto por tampo superior em MDP com espessura mínima de 25 mm, tampo inferior em MDP com espessura mínima de 25 mm e tampo central em MDF com espessura mínima de 9 mm, formando espessura final mínima de 59 mm. O tampo central deverá possuir recuo aproximado de 10 mm em relação às bordas dos tampos superior e inferior. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2,5 mm e raio ergonômico aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. O tampo deverá possuir usinagem destinada ao recebimento de caixa de tomadas e furações com insertos metálicos para acoplamento dos pés painel, fixados através de sistema minifix, buchas metálicas M6 x 13 mm e aperto por chave Allen, permitindo elevada resistência estrutural e montagem sem danos ao mobiliário. Os pés painel deverá ser confeccionados em chapa de MDP revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão em ambas as faces, seguindo a mesma composição estética do tampo. Cada pé deverá ser composto por duas peças externas em MDP com espessura mínima de 25 mm e uma peça central em MDF com espessura mínima de 9 mm, formando espessura final mínima de 59 mm. Os pés deverão possuir furações com insertos metálicos destinados ao acoplamento dos painéis, fixados através de sistema minifix e buchas metálicas M6 x 13 mm com aperto por chave Allen. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras destinadas à regulagem de altura e compensação de eventuais desníveis do piso. Na região central dos pés deverão existir calhas verticais para passagem de cabeamento. As calhas deverão ser compostas por corpo fixado ao pé e tampa removível tipo saque, ambas confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 0,90 mm. O conjunto deverá possuir 02 (dois) painéis por módulo, confeccionados em MDP com espessura mínima de 25 mm. Os painéis deverão receber acabamento em fita de borda em PVC com espessura mínima de 2,5 mm e raio ergonômico aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Entre os painéis deverão existir calhas horizontais em formato "J", destinadas à acomodação de fios e cabeamentos, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 0,90 mm. Caixa de Tomadas Deverá possuir caixa de tomadas com tampa confeccionada em alumínio pintado e corpo em PVC, contendo 03 (três) tomadas elétricas instaladas, 03 (três) espelhos para dados e 02 (dois) espelhos cegos, permitindo futura instalação de módulos adicionais. A caixa deverá ser fixada ao tampo através de 04 (quatro)		
--	--	--	--

	parafusos autoatarraxantes de 3 x 16 mm. Dimensões aproximadas da tampa: 265 x 116 mm. A tampa basculante deverá possuir dimensões aproximadas de 78 x 237 mm, admitindo-se variação de ± 4 mm. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
15.	MESA RETANGULAR PÉ TRAVE – DIMENSÕES: 1200X600X740MM, , admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, resistente à abrasão. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de borda em PVC. As bordas em contato com o usuário deverão possuir raio ergonômico em conformidade com a ABNT NBR 13966. A mesa deverá possuir sistema para passagem de fiações, permitindo separação entre cabos elétricos, telefonia e dados, além de caixa de tomadas para conexão elétrica, lógica e telefonia. Cada posto deverá possuir 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, contendo tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta destinada à passagem de cabeamento. O suporte interno deverá ser confeccionado no mesmo material da caixa, contendo no mínimo: 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recorte aproximado de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com padrão Margirius, Pezzi e Weg, para poços internos de 10A e 20A; e 02 (duas) entradas para conectores RJ45. A caixa deverá possuir tampa de saque na parte inferior, destinada à proteção do usuário contra contato acidental com os componentes elétricos. A estrutura lateral deverá possuir formato requadro, garantindo estabilidade, resistência e segurança ao conjunto. O pé lateral deverá ser constituído por 04 (quatro) peças em perfil de alumínio com dimensões aproximadas de 62 x 45 mm, contendo angulação de 30° em uma de suas faces e espessura mínima de parede de 2,5 mm. A estrutura deverá possuir ainda 04 (quatro) peças de canto confeccionadas em Zamak, contendo seção central angulada a 45°. A união entre os componentes deverá ocorrer exclusivamente por sistema de encaixe, sem utilização de parafusos aparentes ou soldas. O corte dos tubos deverá ser executado em ângulo de 45°, permitindo perfeita união com as peças em Zamak. Após a montagem da estrutura deverá permanecer friso aparente cromado entre 4 mm e 5 mm. O pé deverá possuir nivelador de altura rosqueado em porca rebite fixada no perfil horizontal inferior, destinado à compensação de eventuais desníveis do piso.	Und	786

	O tubo horizontal superior deverá possuir 02 (duas) luvas em alumínio soldadas ao tubo através de processo TIG, destinadas à fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo. O montante estrutural responsável pela ligação entre os pés laterais e o tampo deverá ser confeccionado por 02 (dois) tubos de aço com seção retangular de 50 x 30 mm e espessura mínima de parede de 1,20 mm. Cada extremidade deverá possuir 03 (três) furos com diâmetro aproximado de 9 mm, contendo porcas rebite M6 destinadas à fixação dos componentes. O montante deverá possuir ainda furo central destinado à fixação da barra estrutural ao tampo. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
16.	PLATAFORMA DE TRABALHO 02 LUGARES – Plataforma de trabalho para 02 lugares, módulo inicial, Dimensões: 1200 x 1200 x 740 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em chapa contínua de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão. O tampo deverá possuir passa-cabos confeccionado em plástico injetado com tampa removível. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2,5 mm, resistente a impactos e termicamente estável. As demais partes em madeira deverão receber acabamento em fita de borda em PVC com espessura mínima de 1 mm, aplicada pelo sistema hot-melt, na mesma cor e padrão do revestimento. O pé lateral deverá possuir formato em “U”, confeccionado em tubo de alumínio com dimensões aproximadas de 63 x 42 mm, em formato trapézio isósceles, com espessura mínima de parede de 1,5 mm. Os tubos deverão possuir união em ângulo de 45°, soldados pelo processo MIG, devendo apresentar acabamento uniforme nas junções. Após o acabamento final e pintura, não deverão permanecer aparentes marcas de união, rebarbas ou irregularidades superficiais. A estrutura lateral deverá permanecer aproximadamente 10 mm abaixo do tampo, proporcionando efeito visual de tampo “flutuante”. O pé lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo. O pé central deverá ser confeccionado por 02 (dois) tubos de aço com seção mínima de 50 x 50 mm e espessura mínima de parede de 1,20 mm, unidos entre si por pelo menos 02 (duas) barras chatas com dimensões mínimas de 1” x 1/8”. A estrutura deverá possuir vão livre aproximado de 260 mm e fechamento através de 02	Und	458

	(duas) tampas confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,90 mm. Montante Estrutural O montante estrutural deverá ser composto por quadro estrutural e leito para fiação. O quadro estrutural deverá possuir no mínimo: 02 (duas) travessas longitudinais e 02 (duas) travessas transversais confeccionadas em tubo de aço com seção de 50 x 30 mm e espessura mínima de parede de 1,20 mm, sendo todos os componentes unidos através de solda MIG. Nas extremidades das travessas longitudinais deverão existir 03 (três) porcas rebite com rosca M6, sendo 02 (duas) nas laterais e 01 (uma) na face inferior, destinadas à fixação junto aos pés laterais e pés centrais. O leito para fiação deverá ser confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 1,20 mm, contendo tampa lateral confeccionada em chapa de aço com mesma espessura. O leito deverá ser fixado à estrutura através de, no mínimo, 02 (dois) parafusos M6 em cada extremidade. As entradas e saídas de fiação deverão possuir formato oblongo com dimensões aproximadas de 300 x 270 mm. Caixa de Tomadas Deverá possuir 02 (duas) caixas de tomadas confeccionadas em ABS injetado, contendo tampa basculante. Cada caixa deverá possuir capacidade mínima de para 07 (sete) módulos, sendo: 03 (três) módulos para elétrica; 04 (quatro) módulos para lógica/telefonía. No interior da caixa deverá existir acesso para passagem de fiação com dimensões aproximadas de 135 x 30 mm. Dimensões gerais aproximadas da caixa: 210 x 140 mm.		
17.	PLATAFORMA DE TRABALHO 02 LUGARES – Plataforma de trabalho para 02 lugares, módulo central. Dimensões: 1200 x 1200 x 740 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em chapa contínua de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão. O tampo deverá possuir passa-cabos confeccionado em plástico injetado com tampa removível. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2,5 mm, resistente a impactos e termicamente estável. As demais partes em madeira deverão receber acabamento em fita de borda em PVC com espessura mínima de 1 mm, aplicada pelo sistema hot-melt, na mesma cor e padrão do revestimento. O pé central deverá ser confeccionado por 02 (dois) tubos de aço com seção de 50 x 50 mm e espessura mínima de parede de 1,20 mm, unidos entre si por pelo menos 02 (duas) barras chatas com dimensões mínimas de 1" x 1/8". A estrutura deverá possuir vão livre aproximado de	Und	458

	260 mm e fechamento através de 02 (duas) tampas confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,90 mm. O montante estrutural deverá ser composto por quadro estrutural e leito para fiação. O quadro estrutural deverá possuir 02 (duas) travessas longitudinais e 02 (duas) travessas transversais confeccionadas em tubo de aço com seção de 50 x 30 mm e espessura mínima de parede de 1,20 mm, sendo todos os componentes unidos através de solda MIG. Nas extremidades das travessas longitudinais deverão existir 03 (três) porcas rebite com rosca M6, sendo 02 (duas) nas laterais e 01 (uma) na face inferior, destinadas à fixação junto aos pés laterais e pés centrais. O leito para fiação deverá ser confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 1,20 mm, contendo tampa lateral confeccionada em chapa de aço com mesma espessura. O leito deverá ser fixado à estrutura através de, no mínimo, 02 (dois) parafusos M6 em cada extremidade. As entradas e saídas de fiação deverão possuir formato oblongo com dimensões aproximadas de 300 x 270 mm. Caixa de Tomadas Deverá possuir 02 (duas) caixas de tomadas confeccionadas em ABS injetado, contendo tampa basculante. Cada caixa deverá possuir capacidade mínima de para 07 (sete) módulos, sendo 03 (três) módulos para elétrica e 04 (quatro) módulos para lógica/telefonía. No interior da caixa deverá existir acesso para passagem de fiação com dimensões aproximadas de 135 x 30 mm. Dimensões gerais aproximadas da caixa: 210 x 140 mm.		
18.	PLATAFORMA DE TRABALHO 02 LUGARES – Plataforma de trabalho para 02 lugares, módulo final. Dimensões: 1200 x 1200 x 740 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O tampo deverá ser confeccionado em chapa contínua de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão. O tampo deverá possuir passa-cabos confeccionado em plástico injetado com tampa removível. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2,5 mm, resistente a impactos e termicamente estável. As demais partes em madeira deverão receber acabamento em fita de borda em PVC com espessura mínima de 1 mm, aplicada pelo sistema hot-melt, na mesma cor e padrão do revestimento. O pé lateral deverá possuir formato em “U”, confeccionado em tubo de alumínio com dimensões aproximadas de 63 x 42 mm, em formato trapézio isósceles, com espessura mínima de parede de 1,5 mm. Os tubos deverão possuir	Und	702

	união em ângulo de 45°, soldados pelo processo MIG, devendo apresentar acabamento uniforme nas junções. Após o acabamento final e pintura, não deverão permanecer aparentes marcas de união, rebarbas ou irregularidades superficiais. A estrutura lateral deverá permanecer aproximadamente 10 mm abaixo do tampo, proporcionando efeito visual de tampo “flutuante”. O pé lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo. O montante estrutural deverá ser composto por quadro estrutural e leito para fiação. O quadro estrutural deverá possuir 02 (duas) travessas longitudinais e 02 (duas) travessas transversais confeccionadas em tubo de aço com seção de 50 x 30 mm e espessura mínima de parede de 1,20 mm, sendo todos os componentes unidos através de solda MIG. Nas extremidades das travessas longitudinais deverão existir 03 (três) porcas rebite com rosca M6, sendo 02 (duas) nas laterais e 01 (uma) na face inferior, destinadas à fixação junto aos pés laterais e pés centrais. O leito para fiação deverá ser confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 1,20 mm, contendo tampa lateral confeccionada em chapa de aço com mesma espessura. O leito deverá ser fixado à estrutura através de, no mínimo, 02 (dois) parafusos M6 em cada extremidade. As entradas e saídas de fiação deverão possuir formato oblongo com dimensões aproximadas de 300 x 270 mm. Caixa de Tomadas Deverá possuir 02 (duas) caixas de tomadas confeccionadas em ABS injetado, contendo tampa basculante. Cada caixa deverá possuir capacidade mínima de 07 (sete) módulos, sendo 03 (três) módulos para elétrica e 04 (quatro) módulos para lógica/telefonia. No interior da caixa deverá existir acesso para passagem de fiação com dimensões aproximadas de 135 x 30 mm. Dimensões gerais aproximadas da caixa: 210 x 140 mm.		
19.	GAVETEIRO FIXO SUSPENSO – 02 GAVETAS Dimensões: 330 x 445 x 280 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de ±5%, somente nos dimensionais. O gaveteiro deverá ser totalmente confeccionado em chapa contínua de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão. Com acabamento em fita de borda em PVC na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2,5 mm, para acabamentos do tampo e as demais partes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC com espessura mínima de 1 mm, aplicada pelo sistema hot-melt. O gaveteiro deverá possuir 02 (duas) gavetas deslizantes. As gavetas deverão possuir fundo com espessura mínima de 3 mm e sistema de deslizamento	Und	1.192

	através de trilhos metálicos com roldanas em nylon. Deverá possuir fechadura com travamento simultâneo superior das gavetas, acompanhada de 02 (duas) chaves dobráveis. Os puxadores deverão ser confeccionados em Zamack cromado, tipo alça. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento compatível com a aplicação, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
20.	GAVETEIRO SUSPENSO 02 GAVETAS PARA PLATAFORMA (COM FUNDO FECHADO) DIMENSÕES: 330X445X320MM, admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$, somente nos dimensionais. O gaveteiro deverá ser totalmente confeccionado em chapa contínua de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com filme melamínico texturizado de baixa pressão. Com acabamento em fita de borda em PVC na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, com espessura mínima de 2,5 mm, para acabamentos do tampo e as demais partes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC com espessura mínima de 1 mm, aplicada pelo sistema hot-melt. O gaveteiro deverá possuir fundo totalmente fechado, confeccionado no mesmo material e padrão de acabamento do corpo principal, garantindo melhor acabamento estético, maior resistência estrutural e proteção interna. O gaveteiro deverá possuir 02 (duas) gavetas deslizantes. As gavetas deverão possuir fundo com espessura mínima de 3 mm e sistema de deslizamento através de trilhos metálicos com roldanas em nylon. Deverá possuir fechadura com travamento simultâneo superior das gavetas, acompanhada de 02 (duas) chaves dobráveis. Os puxadores deverão ser confeccionados em Zamack cromado, tipo alça. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento compatível com a aplicação, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.	Und	867
21.	GAVETEIRO VOLANTE – 02 GAVETAS E 01 GAVETA PARA PASTA SUSPENSA Dimensões: 360 x 460 x 640 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo deverá ser confeccionado em chapa contínua de MDP com espessura mínima de 25 mm. As demais partes estruturais deverão ser confeccionadas em MDP com espessura mínima de 18 mm. As gavetas deverão possuir fundo confeccionado em chapa com espessura mínima de 3 mm. O acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. O tampo deverá receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura	Und	702

	mínima de 1 mm. O gaveteiro deverá possuir 02 (duas) gavetas convencionais e 01 (uma) gaveta destinada ao acondicionamento de pastas suspensas. As gavetas deverão deslizar através de trilhos metálicos com roldanas em nylon. Todas as gavetas deverão possuir limitador de curso, impedindo o desprendimento acidental do corpo do gaveteiro durante sua utilização. Deverá possuir fechadura com segredo único e sistema de travamento simultâneo das gavetas. Os puxadores deverão ser confeccionados em Zamack cromado. O gaveteiro deverá ser equipado com 04 (quatro) rodízios em nylon com duplo giro, proporcionando mobilidade, estabilidade e facilidade de deslocamento. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento compatível com a aplicação, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
22.	ARMÁRIO ARQUIVO 04 PASTAS COM NICHOS – DIMENSÕES: 470X455X1600MM, admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo superior deverá ser confeccionado em painel de partículas de madeira de média densidade – MDP, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, contendo arestas arredondadas e raio ergonômico aproximado de 2,5 mm, em conformidade com as normas aplicáveis da ABNT. As laterais, fundo e frentes das gavetas deverão ser confeccionados em painel MDP 18 mm, revestido em ambas as faces. Deve possuir um nicho superior. As frentes das gavetas deverão possuir acabamento nos 04 (quatro) topos, enquanto o fundo deverá possuir acabamento no topo inferior, através de fita de poliestireno com espessura mínima de 2 mm, aplicada pelo sistema hot-melt, contendo arestas arredondadas e raio ergonômico aproximado de 2 mm. O armário deverá possuir 04 (quatro) gavetas destinadas ao acondicionamento de pastas suspensas. Os corpos das gavetas deverão possuir espessura mínima de 18 mm e fundo com espessura mínima de 3 mm. As gavetas deverão deslizar através de corrediças telescópicas metálicas de 03 (três) estágios. Deverá possuir fechadura com acabamento cromado e chave com sistema rebatível, contendo corpo confeccionado em polipropileno injetado. O armário deverá possuir 04 (quatro) sapatas niveladoras, sendo 02 (duas) peças instaladas em cada lateral. As sapatas deverão possuir formato sextavado, diâmetro aproximado de 31 mm e espessura mínima de 12 mm. Cada sapata deverá ser fixada em chapa metálica em	Und	538

	formato “U”, contendo rosca 5/16”, permitindo regulagem de desnível de até 15 mm. O conjunto deverá ser composto por: sapata sextavada injetada em polipropileno, formando corpo único com frisos inferiores circulares; e chapa em “U” confeccionada em aço carbono, com dimensões aproximadas de 25 x 42 x 22 mm e espessura mínima de 1,20 mm. A chapa metálica deverá possuir acabamento em pintura epóxi a pó na cor preta e ser fixada na parte inferior das laterais através de, no mínimo, 02 (dois) parafusos autoatarraxantes 4 x 16 mm.		
23.	ARMÁRIO BAIXO - Dimensões: 800 x 500 x 740 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm. As demais partes estruturais deverão ser confeccionadas em MDP com espessura mínima de 18 mm. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC ou ABS, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. O tampo deverá receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura mínima de 1 mm. Na parte interna o armário deverá possuir 01 (uma) prateleira regulável. As laterais internas deverão possuir perfurações simétricas, permitindo o encaixe de pinos metálicos para regulagem de altura da prateleira. O armário deverá possuir fechadura com travamento simultâneo superior, segredo único e fornecimento de 02 (duas) chaves dobráveis. Os puxadores deverão ser confeccionados em Zamack cromado. As dobradiças deverão ser confeccionadas em aço zincado branco, permitindo abertura mínima de 90°. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos tipo Mini-Fix em sua parte interna, superior e inferior. O conjunto deverá possuir reforços estruturais através de buchas em nylon, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade. A base estrutural tipo requadro deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção mínima de 40 x 20 mm ou em painel de madeira com espessura mínima de 18 mm. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento compatível com a aplicação, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.	Und	786
24.	ARMÁRIO BAIXO 03 PORTAS. Armário baixo duplo tipo credenza, com 04 (quatro) portas. Dimensões: 1200 x 500 x 740 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm. As demais partes estruturais deverão ser confeccionadas em MDP com espessura mínima de 18 mm. Todo o acabamento dos	Und	538

	topos deverá ser executado em fita de borda em PVC ou ABS, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. O tampo deverá receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura mínima de 1 mm. Na parte interna o armário deverá possuir 01 (uma) prateleira regulável. As laterais internas deverão possuir perfurações simétricas, permitindo o encaixe de pinos metálicos para regulagem de altura das prateleiras. O armário deverá possuir 04 (quatro) portas com fechadura de travamento simultâneo superior, segredo único e fornecimento de 02 (duas) chaves dobráveis. Os puxadores deverão ser confeccionados em Zamack cromado. As dobradiças deverão ser confeccionadas em aço zincado branco, permitindo abertura mínima de 90°. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos tipo Mini-Fix em sua parte interna, superior e inferior. O conjunto deverá possuir reforços estruturais através de buchas em nylon, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade. Base Estrutural A base estrutural tipo requadro deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção mínima de 40 x 20 mm ou em painel de madeira com espessura mínima de 18 mm. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento compatível com a aplicação, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
25.	ARMÁRIO BAIXO DUPLO – 04 PORTAS. Armário baixo duplo tipo credenza, com 04 (quatro) portas. Dimensões: 1600 x 500 x 740 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm. As demais partes estruturais deverão ser confeccionadas em MDP com espessura mínima de 18 mm. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC ou ABS, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. O tampo deverá receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura mínima de 1 mm. Na parte interna o armário deverá possuir 01 (uma) prateleira regulável. As laterais internas deverão possuir perfurações simétricas, permitindo o encaixe de pinos metálicos para regulagem de altura das prateleiras. O armário deverá possuir 04 (quatro) portas com fechadura de travamento simultâneo superior, segredo único e fornecimento de 02 (duas) chaves dobráveis. Os puxadores deverão ser confeccionados em Zamack cromado. As dobradiças deverão ser confeccionadas em aço zincado branco, permitindo abertura mínima de 90°.	Und	370

	Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos tipo Mini-Fix em sua parte interna, superior e inferior. O conjunto deverá possuir reforços estruturais através de buchas em nylon, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade. Base Estrutural A base estrutural tipo requadro deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção mínima de 40 x 20 mm ou em painel de madeira com espessura mínima de 18 mm. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento compatível com a aplicação, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
26.	ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS - Dimensões: 800 x 500 x 1600 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm. As demais partes estruturais deverão ser confeccionadas em MDP com espessura mínima de 18 mm. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC ou ABS, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. O tampo deverá receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura mínima de 1 mm. Na parte interna o armário deverá possuir 04 (quatro) prateleiras reguláveis. As laterais internas deverão possuir perfurações simétricas, permitindo o encaixe de pinos metálicos para regulagem de altura das prateleiras. O armário deverá possuir fechadura com travamento simultâneo superior, segredo único e fornecimento de 02 (duas) chaves dobráveis. Os puxadores deverão ser confeccionados em Zamack cromado. As dobradiças deverão ser confeccionadas em aço zincado branco, permitindo abertura mínima de 90°. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos tipo Mini-Fix em sua parte interna, superior e inferior. O conjunto deverá possuir reforços estruturais através de buchas em nylon, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade. Base Estrutural A base estrutural tipo requadro deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção mínima de 40 x 20 mm ou em painel de madeira com espessura mínima de 18 mm. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento compatível com a aplicação, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.	Und	786
27.	ARMÁRIO EXTRA ALTO 02 PORTAS. Dimensões: 800 x 500 x 2200 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm. As demais partes estruturais deverão ser confeccionadas em	Und	538

	MDP com espessura mínima de 18 mm. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC ou ABS, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. O tampo deverá receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura mínima de 1 mm. Na parte interna o armário deverá possuir 05 (cinco) prateleiras reguláveis. As laterais internas deverão possuir perfurações simétricas, permitindo o encaixe de pinos metálicos para regulagem de altura das prateleiras. O armário deverá possuir fechadura com travamento simultâneo superior, segredo único e fornecimento de 02 (duas) chaves dobráveis. Os puxadores deverão ser confeccionados em Zamack cromado. As dobradiças deverão ser confeccionadas em aço zincado branco, permitindo abertura mínima de 90°. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos tipo Mini-Fix em sua parte interna, superior e inferior. O conjunto deverá possuir reforços estruturais através de buchas em nylon, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade. A base estrutural tipo requadro deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção mínima de 40 x 20 mm ou em painel de madeira com espessura mínima de 18 mm. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento compatível com a aplicação, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
28.	ARMÁRIO ALTO - Dimensões: 1800 x 500 x 2000 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O armário deverá ser confeccionado em painel de partículas de média densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O tampo deverá ser confeccionado em MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. As laterais, fundo, portas, base e prateleiras internas deverão ser confeccionados em MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em laminado melamínico BP. Todo o acabamento das bordas deverá ser executado em fita de borda em PVC, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. As bordas com espessura de 25 mm deverão receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As bordas com espessura de 18 mm deverão receber fita de borda com espessura mínima de 2 mm. O armário deverá possuir 02 (duas) portas de abrir, Na parte interna o armário deverá possuir 05 (cinco) prateleiras. Nas laterais deverá possuir nichos, no mínimo com 04 prateleiras. As portas deverão possuir dobradiças confeccionadas em Zamak, com abertura mínima de 95°, regulagem vertical e horizontal através de parafusos	Und	292

	excêntricos e dispositivo em nylon para travamento. As dobradiças deverão possuir sistema de amortecimento no fechamento. O armário deverá possuir fechadura com travamento simultâneo superior, segredo único e fornecimento de 02 (duas) chaves dobráveis. Os puxadores deverão ser confeccionados em alumínio anodizado com acabamentos laterais cromados, ocupando toda a extensão vertical frontal das portas. Prateleiras confeccionada em MDP com espessura mínima de 18 mm. As prateleiras da parte interna, as laterais internas deverão possuir perfurações simétricas, permitindo regulagem de altura das prateleiras através de pinos metálicos em aço. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos tipo Mini-Fix e buchas metálicas em aço, com fixação interna nas regiões superior e inferior. O conjunto deverá possuir reforços estruturais através de buchas em nylon, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade. A base estrutural tipo requadro deverá ser confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 com seção mínima de 20 x 40 mm e espessura mínima de parede de 0,90 mm, com cortes executados em meia esquadria. A estrutura deverá possuir sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado, contendo haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado à estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6 x 13 mm.		
29.	ARMÁRIO PARA FRIGOBAR COM GAVETAS E PORTA ABRIR – DIMENSÕES: 2590X600X1000MM. Armário com 01 vão lateral de maior dimensão destinado à acomodação de frigobar, 03 gavetas centrais, e 03 portas para organização de objetos, 01 compartimento fechado com porta de abrir e puxador metálico. Tampo confeccionado em MDP (Painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces) de 18 mm de espessura; acabamento em fita de borda de PVC em todo contorno da peça fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt, com raio de 2 mm, na aresta superior e inferior da borda, corpo do armário confeccionado em MDP (Painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces) de 18 mm de espessura; acabamento em fita de borda de PVC em todo contorno da peça, com raio mínimo de 1 mm, uma porta com no mínimo duas dobradiças com abertura de 90° ajustável, puxador tipo alça com acabamento cromado, uma prateleira interna com 18mm de espessura. Deve ser perfurado a parte interna das laterais de modo simétrico para encaixe de pinos de aço, de modo a regular a altura das prateleiras. Sapatas niveladoras injetadas em polipropileno ou nylon de alta	Und	137

	resistência, com regulagem de altura para nivelamento ao piso.		
30.	ARMÁRIO FRIGOBAR COM PORTA DE ABRIR E NICHO - DIMENSÕES: 1800X600X1000MM, admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. Armário com 01 vão lateral de maior dimensão destinado à acomodação de frigobar, nicho central com 03 vãos e 02 prateleiras abertas para organização de objetos, 01 compartimento fechado com porta de abrir e puxador metálico. Medindo 1800mm de largura, 1000 mm de altura e 600mm de profundidade; Tampo confeccionado em MDP (Painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces) de 18 mm de espessura; acabamento em fita de borda de PVC em todo contorno da peça fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt, com raio de 2 mm, na aresta superior e inferior da borda, corpo do armário confeccionado em MDP (Painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces) de 18 mm de espessura; acabamento em fita de borda de PVC em todo contorno da peça, com raio mínimo de 1 mm, uma porta com no mínimo duas dobradiças com abertura de 90° ajustável, puxador tipo alça com acabamento cromado, uma prateleira interna com 18mm de espessura. Deve ser perfurado a parte interna das laterais de modo simétrico para encaixe de pinos de aço, de modo a regular a altura das prateleiras.	Und	137
31.	APARADOR - DIMENSÕES: 1200X350X1000MM (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo e os pés laterais deverão ser confeccionados em painel de partículas de média densidade (MDP) de 25 mm e revestimento em ambas as faces BP. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt, contendo arestas arredondadas e raio ergonômico aproximado de 2,5 mm, em conformidade com as normas aplicáveis da ABNT. A fixação entre tampo e estrutura deverá ocorrer através de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em Zamak e cravadas na face inferior do tampo. Os pés painel deverão acompanhar integralmente a profundidade do tampo. Pés painel O painel frontal deverá ser confeccionado em painel de partículas de média densidade – MDP espessura mínima de 18 mm e revestimento em ambas as faces BP. Todo o contorno do tampo deverá receber acabamento em fita de poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. Com sapata niveladora.	Und	292
32.	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR BAIXO Dimensões: 1200 x 600 x 740 mm (L x P x A), admitindo-	Und	370

	se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo superior, tampo de trabalho, laterais e apoios do tampo superior deverão ser confeccionados em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. Os tampos deverão receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura mínima de 1 mm. O balcão deverá possuir no mínimo 02 (duas) sapatas por lateral. As sapatas deverão possuir rosca interna métrica M6 ou M8, sendo admitida utilização de sapatas niveladoras com rosca M8 e deslizadores confeccionados em nylon. O balcão deverá possuir sistema de passagem de fiação vertical e horizontal. As calhas horizontais deverão possuir tampa removível tipo saque, destinada à ocultação do cabeamento após a instalação. As calhas deverão ser confeccionadas em aço carbono com acabamento em pintura eletrostática e formato tipo "J". As sapatas niveladoras deverão ser fixadas à estrutura, permitindo regulagem de altura para compensação de eventuais desníveis do piso. O balcão deverá permitir composição modular, podendo possuir elementos de fixação destinados à conexão entre módulos. O tampo de trabalho de cada módulo deverá possuir dimensões aproximadas de 1200 x 600 mm. Os pés laterais deverão possuir altura mínima aproximada de 760 mm. O painel frontal deverá estender-se até o piso. Sobre o tampo de cada módulo deverá ser instalada 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, posicionada sobre o pé de canto. A caixa deverá possuir dimensões aproximadas de 100 x 79 mm e tampa basculante com abertura mínima de 90°, contendo fresta destinada à passagem de cabeamento. O suporte interno deverá ser confeccionado no mesmo material da caixa e possuir no mínimo: 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recorte aproximado de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com padrão Margirius, Pezzi e Weg, para poços internos de 10A e 20A; e 02 (duas) entradas para conectores RJ45. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo resistência mecânica, durabilidade e uniformidade superficial.		
33.	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR ALTO Dimensões: 1200 x 600/800 x 740/1100 mm (L x P x A), admitindo-se tolerância dimensional de $\pm 5\%$. O tampo superior, tampo de trabalho, laterais e apoios do tampo superior deverão ser confeccionados em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas	Und	370

	as faces com laminado melamínico BP. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt. Os tampos deverão receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura mínima de 1 mm. O balcão deverá possuir no mínimo 02 (duas) sapatas por lateral. As sapatas deverão possuir rosca interna métrica M6 ou M8, sendo admitida utilização de sapatas niveladoras com rosca M8 e deslizadores confeccionados em nylon. O balcão deverá possuir sistema de passagem de fiação vertical e horizontal. As calhas horizontais deverão possuir tampa removível tipo saque, destinada à ocultação do cabeamento após a instalação. As calhas deverão ser confeccionadas em aço carbono com acabamento em pintura eletrostática e formato tipo “J”. As sapatas niveladoras deverão ser fixadas à estrutura, permitindo regulagem de altura para compensação de eventuais desníveis do piso. O balcão deverá permitir composição modular, podendo possuir elementos de fixação destinados à conexão entre módulos. O tampo de trabalho de cada módulo deverá possuir dimensões aproximadas de 1200 x 600 x 740 mm. Os pés laterais deverão possuir altura mínima aproximada de 760 mm. O painel frontal deverá estender-se até o piso. O painel superior deverá possuir dimensões aproximadas de 1400 x 250 mm. O painel frontal superior deverá possuir dimensões aproximadas de 1400 x 820 mm. Os painéis frontal e superior deverão ser montados de forma a proporcionar aparência visual “flutuante”. Sobre o tampo de cada módulo deverá ser instalada 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, posicionada sobre o pé de canto. A caixa deverá possuir dimensões aproximadas de 100 x 79 mm e tampa basculante com abertura mínima de 90°, contendo fresta destinada à passagem de cabeamento. O suporte interno deverá ser confeccionado no mesmo material da caixa e possuir no mínimo: 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recorte aproximado de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com padrão Margirius, Pezzi e Weg, para poços internos de 10A e 20A; e 02 (duas) entradas para conectores RJ45.		
34.	BALCÃO ATENDIMENTO ANGULAR- DIMENSÕES: 1200/1200X 600/800 X 740/1100MM (L X P X A). O tampo superior, tampo de trabalho, laterais e apoios do tampo superior deverão ser confeccionados em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. Todo o acabamento dos topos deverá ser executado em fita de borda em PVC, na mesma cor e padrão do revestimento, aplicada pelo sistema de colagem a quente hot-melt.	Und	208

	Os tampos deverão receber fita de borda com espessura mínima de 2,5 mm. As demais partes deverão receber fita de borda com espessura mínima de 1 mm. O balcão deverá possuir composição angular em formato “L”, permitindo atendimento frontal e lateral, com estrutura autoportante e fechamento frontal integral. O balcão deverá possuir no mínimo 02 (duas) sapatas por lateral. As sapatas deverão possuir rosca interna métrica M6 ou M8, sendo admitida utilização de sapatas niveladoras com rosca M8 e deslizadores confeccionados em nylon. O balcão deverá possuir sistema de passagem de fiação vertical e horizontal. As calhas horizontais deverão possuir tampa removível tipo saque, destinada à ocultação do cabeamento após a instalação. As calhas deverão ser confeccionadas em aço carbono com acabamento em pintura eletrostática e formato tipo “J”. As sapatas niveladoras deverão ser fixadas à estrutura, permitindo regulagem de altura para compensação de eventuais desníveis do piso. O balcão deverá permitir composição modular, podendo possuir elementos de fixação destinados à conexão entre módulos. O tampo de trabalho deverá possuir dimensões aproximadas de 1200/1200 x 600/800 x 740 mm. Os pés laterais deverão possuir altura mínima aproximada de 760 mm. O painel frontal deverá estender-se até o piso. O painel superior deverá ser confeccionado em MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico BP. Os painéis frontal e superior deverão ser montados de forma a proporcionar aparência visual “flutuante”. Sobre o tampo deverá ser instalada 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, posicionada sobre o pé de canto. A caixa deverá possuir dimensões aproximadas de 100 x 79 mm e tampa basculante com abertura mínima de 90°, contendo fresta destinada à passagem de cabeamento. O suporte interno deverá ser confeccionado no mesmo material da caixa e possuir no mínimo: 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recorte aproximado de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com padrão Margirius, Pezzi e Weg, para poços internos de 10A e 20A; e 02 (duas) entradas para conectores RJ45.		
--	---	--	--

ITEM	ESPECIFICAÇÕES	UND	QTD
1.	LAMINADO DE MADEIRA - TIPO MDF, 25mm - REVESTIMENTO LISO . Placa de fibra de madeira – MDF de 25mm, acabamento melamínico em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita de bordo em poliestireno (PS) com espessura de, no mínimo, 1mm na mesma cor, para os móveis em geral, e de, no mínimo, 2,0mm para as mesas, utilizando para todos os móveis o sistema minifix, coladas com adesivo	M²	46.376

	termoplástico a base de resinas de borrachas sintéticas hot melt, aplicadas através de equipamentos automáticos. Medidas da chapa tamanho padrão de 2.750mmX1.830.		
2.	LAMINADO DE MADEIRA - TIPO MDF, 25mm - REVESTIMENTO AMADEIRADO. Placa de fibra de madeira MDF de 25mm, acabamento melamínico amadeirado em ambas as faces, na cor e modelo a escolher (ex. carvalho Munique, wengue, Cerezo, tabaco, preto, etc), bordas retas encabeçadas com fita de bordo em poliestireno (PS) com espessura de, no mínimo, 1mm na mesma cor, para os móveis em geral, e de, no mínimo, 2,0mm para as mesas, utilizando para todos os móveis o sistema minifix, coladas com adesivo termoplástico a base de resinas de borrachas sintéticas hot melt. Medidas da chapa tamanho padrão de 2.750mmX1.830.	M ²	38.077
3.	LAMINADO DE MADEIRA - TIPO MDF, 18 mm - REVESTIMENTO LISO. Placa de fibra de madeira MDF de 18mm cor à escolher, acabamento melamínico em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita de bordo em poliestireno (PS), com espessura de, no mínimo, 1mm na mesma cor, para os móveis em geral, e de, no mínimo, 2,0mm para os tampos das mesas, utilizando para todos os móveis o sistema minifix, coladas com adesivo termoplástico a base de resinas de borrachas sintéticas hot melt, aplicadas através de equipamentos automáticos. Medidas da chapa tamanho padrão de 2.750mmX1.830.	M ²	67.129
4.	LAMINADO DE MADEIRA - TIPO MDF, 18mm - REVESTIMENTO AMADEIRADO. Placa de fibra de madeira MDF de 18mm, acabamento melamínico amadeirado em ambas as faces, na cor e modelo a escolher (ex. carvalho Munique, wengue, Cerezo, tabaco, preto, etc), bordas retas encabeçadas com fita de bordo em poliestireno (PS) com espessura de, no mínimo, 1mm na mesma cor, para os móveis em geral, e de, no mínimo, 2,0mm para os tampos das mesas, utilizando para todos os móveis o sistema minifix, coladas com adesivo termoplástico a base de resinas de borrachas sintéticas hot melt, aplicadas através de equipamentos automáticos. Medidas da chapa tamanho padrão de 2.750mmX1.830.	M ²	46.376
5.	LAMINADO DE MADEIRA - TIPO MDF, 6mm - REVESTIMENTO CINZA LISO ou BRANCO LISO. Placa de fibra de madeira MDF de 6 mm, cor a escolher, acabamento melamínico em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita de bordo em poliestireno (PS) com espessura de 1mm na mesma cor, coladas com adesivo termoplástico a base de resinas de borrachas sintéticas, aplicadas através de equipamentos automáticos. Medidas da chapa tamanho padrão de 2.750mmX1.830.	M ²	21.386
6.	LAMINADO DE MADEIRA - TIPO MDF, 6mm - REVESTIMENTO AMADEIRADO. Placa de fibra de madeira MDF de 6 mm, cor a escolher, acabamento melamínico amadeirado em ambas as faces, na cor e modelo a escolher (ex. carvalho Munique, wengue, Cerezo, tabaco, preto, etc), bordas retas encabeçadas com fita de bordo em poliestireno (PS) com espessura de 1mm na mesma cor, coladas com adesivo termoplástico a base de resinas de borrachas sintéticas, aplicadas através de equipamentos automáticos.	M ²	19.346

	Medidas da chapa tamanho padrão de 2.750mmX1.830.		
7.	CORREDIÇA TELESCÓPICA 500mm – COM SISTEMA DE AMORTECIMENTO. Par de corrediça telescópica de 500mm com abertura total do comprimento nominal; deslizamento através de esferas de aço; fechamento suave da gaveta através de molas e pistão, ou sistema equivalente; travamento no final do curso, e regulagem para retirar a gaveta; capacidade para, no mínimo 45 kg.	Par	5.620
8.	CORREDIÇA OCULTA - 300 mm. Corrediça oculta para gavetas de madeira, com montagem inferior invisível e extensão total, comprimento nominal de 300 mm e capacidade de carga de até 40 kg. O sistema é dotado da tecnologia de amortecimento, que consiste em mecanismo integrado às corrediças responsável por controlar o movimento de fechamento da gaveta, absorvendo impactos e garantindo fechamento suave, silencioso e progressivo, independentemente da carga ou da velocidade aplicada. O amortecimento atua automaticamente nos últimos centímetros do curso.	Par	2.676
9.	CORREDIÇA OCULTA - 500 mm. Corrediça oculta para gavetas de madeira, com montagem inferior invisível e extensão total, comprimento nominal de 500 mm e capacidade de carga de até 40 kg. Possui tecnologia de amortecimento integrada, que controla o fechamento da gaveta por meio da absorção de impactos, assegurando movimento suave, silencioso e progressivo, independentemente da força aplicada ou do peso da gaveta. O sistema atua automaticamente no final do curso.	Par	2.943
10.	CORREDIÇA OCULTA FECHO TOQUE. Corrediça oculta para gavetas de madeira, com montagem inferior invisível e extensão total, comprimento nominal de 500 mm e capacidade de carga de até 40 kg. Equipada com tecnologia que combina abertura mecânica por toque frontal, dispensando o uso de puxadores, com sistema de amortecimento integrado. A abertura ocorre mediante leve pressão na frente da gaveta, enquanto o fechamento é controlado e amortecido.	Par	1.994
11.	CORREDIÇA TELESCÓPICA 400mm – COM SISTEMA DE AMORTECIMENTO. Par de corrediça telescópica de 400mm com abertura total do comprimento nominal; deslizamento através de esferas de aço; fechamento suave da gaveta através de molas e pistão, ou sistema equivalente; travamento no final do curso, e regulagem para retirar a gaveta; capacidade para, no mínimo 45 kg.	Par	3.868
12.	CORREDIÇA TELESCÓPICA 300mm – COM SISTEMA DE AMORTECIMENTO - Par de corrediça telescópica de 300mm com abertura total do comprimento nominal; deslizamento através de esferas de aço; fechamento suave da gaveta através de molas e pistão, ou sistema equivalente; travamento no final do curso, e regulagem para retirar a gaveta; capacidade para, no mínimo 45 kg.	Par	4.015
13.	FECHADURA PARA MÓVEIS. Fechadura de embutir, fabricada em aço inoxidável, com espelho de acabamento, para aplicação frontal em móveis de madeira; usada em conjunto com os acessórios para travamento de acordo com o móvel a ser instalado (inclui os acessórios); sistema de travamento simultâneo de diversas gavetas e/ou travamento da primeira gaveta e/ou travamento de portas de armários, através de haste	Und	4.015

	de aço resistente a tração com acionamento frontal; chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada (estantes, armários e bancadas); rotação de 180°; acompanha 2 chaves.		
14.	DOBRADIÇA RETA, CURVA E SUPERCURVA – AÇO INOX Dobradiça reta, curva e super curva, conforme o móvel a ser construído, caneco de 35mm, fabricada em aço inox, com sistema de amortecedor (slowmotion), ângulo de abertura de, no mínimo, 110°, a depender do caso.	Und	12.844
15.	DOBRADIÇA COM AMORTECIMENTO. com amortecimento dotado de tecnologia de amortecimento integrada ao caneco, responsável por controlar o fechamento da porta, absorvendo impactos e garantindo movimento suave, silencioso e progressivo, dispensando o uso de amortecedores externos. O sistema permite a desativação do amortecimento. Deverá permitir ângulos de abertura, entre 107° a 155°, apresenta sistema de montagem tipo clip, ajuste tridimensional contínuo (altura, lateral e profundidade), deverá ter acabamento em aço niquelado.	Und	12.844
16.	DOBRADIÇA TIPO CLIP TOP. Dobradiça tipo clip top, com tecnologia de montagem tipo CLIP. Possui regulagem tridimensional contínua, com amortecedor de encaixe.	Und	5.353
17.	DOBRADIÇA ENCAIXE DESLIZANTE. Dobradiça com sistema de encaixe deslizante, com ajuste tridimensional (altura, lateral e profundidade), em aço com acabamento niquelado.	Und	5.353
18.	PASSA FIO OU PASSA CABOS – PVC, ZAMACK e/ou POLIURETANO – 60mm – Passa fio fabricado em PVC e/ou poliuretano, na cor aço inox escovado, com abertura do vão aproximado de 60mm, admitida variação de até 5% para mais e para menos, espessura a partir de 20 mm.	Und	5.353
19.	CAIXA DE TOMADA METÁLICA. Caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço, deverá possuir 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, deverá possuir batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa, deverá ser de fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas, deverá conter 04 pontos para rede elétrica, 03 pontos para suportes para RJ45 ou RJ11 (todos sem conectores). Dimensões aproximadas de largura 215mm, profundidade 105mm e altura 90mm; Todas as peças metálicas devem receber tratamento de pintura, aplicação de tinta epóxi a pé para fixação da cor ao metal.	Und	3.022
20.	SUPORTE DE TOMADAS METÁLICO. O suporte de tomada metálico, deverá ser em formato retangular, com abas frontais e superiores, a caixa deverá possuir pré recortes que são extraíveis para permitir a conexão e a instalação das tomadas elétricas, USB, Logica ou telefonia, possuir entrada ou saída de cabos com possibilidade de prender os cabos na parte superior lateral (suporte não acompanha as tomadas) Dimensão aproximada largura de 220mm, profundidade de 115mm e altura de 27mm. Todas as peças metálicas devem receber tratamento de pintura, aplicação de tinta epoxi a pé para fixação da cor ao metal.	Und	2.199

21.	CALHA PARA FIAÇÃO HORIZONTAL 700MM. Calha para fiação com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos, deverá ser confeccionadas em chapa de aço, em suas laterais com no mínimo 3 recote para tomadas elétricas e 02 RJ ou RJ 45, a fixação da calha deverá ser por parafuso possibilitando a remoção e manutenções. Dimensão aproximada de largura de 700mm, profundida de 60mm e altura 70/50mm. Todas as peças metálicas devem receber tratamento de pintura, aplicação de tinta epoxi a pé para fixação da cor ao metal.	Und	2.199
22.	CALHA PARA FIAÇÃO HORIZONTAL 1000MM. Calha para fiação com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos, deverá ser confeccionadas em chapa de aço, em suas laterais com no mínimo 3 recote para tomadas elétricas e 02 RJ ou RJ 45, a fixação da calha deverá ser por parafuso possibilitando a remoção e manutenções. Dimensão aproximada de largura de 1000mm, profundida de 60mm e altura 70/50mm. Todas as peças metálicas devem receber tratamento de pintura, aplicação de tinta epoxi a pé para fixação da cor ao metal.	Und	2.199
23.	CALHA PARA FIAÇÃO VERTICAL FIXO. Calha para cabos vertical fixo, destinado à organização e proteção de cabos elétricos e de dados. Fabricado em aço resistente, com instalação fixa ao mobiliário, permitindo condução vertical dos cabos do tampo ao piso, assegurando funcionalidade, segurança e acabamento adequado ao ambiente corporativo. Dimensões aproximadas de 575 mm de largura, 65 mm de profundidade e 30 mm de altura, admitidas variações compatíveis com a funcionalidade do produto. Acabamento uniforme, sem rebarbas ou arestas cortantes. Todas as peças metálicas devem receber tratamento de pintura, aplicação de tinta epoxi a pé para fixação da cor ao metal.	Und	1.367
24.	CALHA PARA FIAÇÃO VERTICAL TAMPA SAQUE. Calha para cabos vertical com tampa saque, destinado à organização e proteção de cabos elétricos. Fabricado em aço, com tampa removível que facilita o acesso para manutenção e ajustes, assegurando praticidade, segurança e acabamento adequado ao ambiente corporativo. Dimensões aproximadas de 595 mm de largura, 80 mm de profundidade e 25 mm de altura, admitidas variações compatíveis com a funcionalidade do produto. Todas as peças metálicas devem receber tratamento de pintura, aplicação de tinta epoxi a pé para fixação da cor ao metal.	Und	1.367
25.	PÉ PARA MÓVEIS – AÇO INOX – 100mm a 150mm (A). Pé para fixação em móveis, fabricado em aço inox e/ou escovado, nas dimensões aproximadas de 80mm (A) e 80mm (L), com a base de 40mm a 50mm, admitida variação de até 10% para mais, e borracha para fixação, evitando riscar o piso; suporta, no mínimo, 40kg.	Und	7.614
26.	RODÍZIO EM SILICONE TRANSPARENTE – 75mm . Rodizio em silicone de 75mm, transparente e/ou fume, com travamento, eixo da roda rebitado, acabamento com excelente cromado cabeçote com pista de esferas, carga da roda de, no mínimo, 40kg; roda injetada com poliuretano termoplástico, e seu núcleo em acrílico. Base reforçada com fixação de 04 parafusos, acompanhada de parafusos.	Und	3.868

27.	RODÍZIO EM SILICONE TRANSPARENTE – 50mm. Rodizio em silicone de 50mm, com travamento, transparente e/ou fume, eixo da roda rebitado, acabamento com excelente cromado cabeçote com pista de esferas, carga da roda de, no mínimo, 40kg; roda injetada com poliuretano termoplástico, e seu núcleo em acrílico. Base reforçada com fixação de 04 parafusos, acompanhada de parafusos.	Und	3.868
28.	RODÍZIO EM SILICONE TRANSPARENTE – 35mm. Rodizio em silicone de 35mm, com travamento, transparente e/ou fume, eixo da roda rebitado, acabamento com excelente cromado cabeçote com pista de esferas, carga da roda de, no mínimo, 40kg; roda injetada com poliuretano termoplástico, e seu núcleo em acrílico. Base reforçada com fixação de 04 parafusos, acompanhada de parafusos.	Und	3.022
29.	PUXADOR EM ALUMÍNIO E/OU AÇO INOX. Puxador fabricado em alumínio e/ou aço inox polido e/ou escovado e/ou acetinado, quantidade de 02 furos, apresentando, no mínimo, 04 modelos à escolher, cuja altura pode variar entre 25mm e 35mm, tamanho entre 96mm e 160mm; Acompanha os parafusos para fixação.	Und	9.281
30.	PUXADOR PARA MÓVEL PONTO COM BASE. Puxador tipo ponto, com base granada, confeccionado em liga de zinco, com acabamento dourado e fosco, com base recartilhada de aspecto industrial. Fixação sobreposta ao móvel por meio de 01 furo, com instalação simples e segura. Dimensões aproximadas da base de 40 x 30 mm, ponto/botão de 30 x 20 mm e altura aproximada de 22 mm.	Und	4.692
31.	PUXADOR ALÇA LISO 96MM DOURADO MATTE. Puxador tipo alça, liso, destinado à aplicação em portas, gavetas e frentes de móveis. Confeccionado em liga de zinco. Fixação sobreposta ao móvel, com distância entre furos de 96 mm, comprimento total aproximado de 124 mm e altura aproximada de 34 mm.	Und	4.692
32.	PUXADOR ALÇA 224MM. Puxador tipo alça, destinado à aplicação em portas, gavetas e frentes de móveis. Confeccionado em liga de zinco, com acabamento em pintura na cor dourado fosco, deverá apresentar design reto com textura recartilhada. Fixação sobreposta ao móvel por meio de 02 parafusos, com distância entre furos de 224 mm. Dimensões aproximadas de 237 mm de comprimento total, 13 mm de largura e 36 mm de altura.	Und	3.022
33.	PERFIL/GUIA DESLIZANTE INFERIOR PARA PORTA DE CORRER – ALUMÍNIO. Perfil inferior para portas de correr, fabricado em alumínio; dimensão aproximada de 54 mm(L), seis mm(A), barra de 6m.	Und	1.164
34.	KIT ROLDANA PARA PORTAS DE CORRER. Kit para deslizamento de porta de correr, contendo 02 carros deslizadores com capacidade a partir de 50kg, 02 guias superiores rolamentadas para portas de até 20mm, 02 freios, suficiente para acionamento de 01 porta. Permite regulagem de altura. Acompanha 12 parafusos para fixação, de 3,5mmX14mm.	Und	1.164
35.	PUXADOR PERFIL EM ALUMÍNIO – BARRA DE 3 METROS – PARA MDF 18mm. Perfil em alumínio para puxadores de porta, para fixação em MDF 18mm, cores a escolher, conforme cada caso. Acompanha 12 parafusos para fixação de 3,5mmX14mm, barra de 3 metros.	Und	1.582
36.	AMORTECEDOR PARA PORTAS. Pistão a gás, fabricado em	Par	1.164

	aço e componentes plásticos; capacidade de, no mínimo, 50.000 ciclos de durabilidade; suporta peso mínimo de 10kg (100N). Acompanha todos os parafusos e conectores de fixação.		
37.	PERFIL/GUIA PORTA DE CORRER SUPERIOR. Trilho para porta de correr, fabricado em alumínio, com largura suficiente para porta em MDF 18mm, com comprimento de 6 metros.	Und	1.164
38.	VIDRO TEMPERADO – 08mm FIXADO COM COLA UV. Vidro temperado com cola UV e resistência 5 vezes superior ao vidro comum, com espessura a partir de 08mm, na cor a escolher, calculado por metro quadrado, devidamente lixado e acabado.	M²	2.199
39.	VIDRO TEMPERADO – 08mm. Vidro temperado com resistência 5 vezes superior ao vidro comum, com espessura a partir de 08mm, na cor a escolher, calculado por metro quadrado, devidamente lixado e acabado.	M²	2.199
40.	Estrutura confeccionada em tubos de aço quadrado com dimensões de 20 x 20 mm, submetida a pré-tratamento por fosfatização à base de zinco (lavagem, decapagem e fosfatização) e acabamento em pintura eletrostática a pó, com tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200 °C.	ML	4.015
41.	Estrutura confeccionada em tubos de aço quadrado com dimensões de 30 x 30 mm, submetida a pré-tratamento por fosfatização à base de zinco (lavagem, decapagem e fosfatização) e acabamento em pintura eletrostática a pó, com tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200 °C.	ML	3.212
42.	Estrutura confeccionada em tubos de aço quadrado com dimensões de 30 x 50 mm, submetida a pré-tratamento por fosfatização à base de zinco (lavagem, decapagem e fosfatização) e acabamento em pintura eletrostática a pó, com tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200 °C.	ML	4.280
43.	Estrutura confeccionada em tubos de aço inoxidável com seção quadrada de 20 x 20 mm, garantindo elevada resistência mecânica e à corrosão, com acabamento uniforme e adequado ao uso contínuo em ambientes internos.	ML	1.783
44.	FITA NEON 12V 3000K. Fita LED tipo Neon, confeccionada em material flexível de silicone, destinada à iluminação em ambientes internos e externos. Devera emitir luz na temperatura de cor 3000K (branco quente), possui iluminação contínua e uniforme, sem pontos aparentes. Deverá ter fonte de alimentação compatível de 12V.	ML	3.022
45.	FITA NEON 12V 6000K. Fita LED tipo Neon, confeccionada em material flexível de silicone, destinada à iluminação em ambientes internos e externos. Deverá emitir luz na temperatura de cor 6000K (branco frio), possui iluminação contínua e uniforme, sem pontos aparentes. Deverá ter fonte de alimentação compatível de 12V.	ML	3.022
46.	FONTE CHAVEADA SLIM. Fonte driver tipo slim mini, destinada à alimentação de fitas LED, perfis de LED e sistemas de iluminação em baixa tensão. Opera com tensão de saída de 12V em corrente contínua (DC), potência nominal de 72W e corrente de até 6A. Possui entrada bivolt automática (110V/220V), permitindo instalação em diferentes redes elétricas. Apresenta corpo compacto e perfil slim, facilitando a instalação em móveis, forros, sancas, nichos e espaços reduzidos. Dimensão aproximadas comprimento 300mm, largura de 20mm e 20mm de altura.	Und	1.582

47.	INTERRUPTOR UNIVERSAL REDONDO TIPO GANGORRA 12V. Interruptor elétrico universal redondo tipo gangorra, com função liga/desliga (ON/OFF), fabricado em material plástico ABS, na cor preta. Deverá possuir duas posições de acionamento, destinado painéis, móveis e instalações elétricas diversas. Deverá operar com tensões entre 12V a 24V em corrente contínua (DC) e de 127V a 220V em corrente alternada (AC), com corrente nominal de até 10A. Possui conectores com dimensões aproximadas de 7 mm de altura e 5 mm de largura.	Und	1.582
48.	CABINHO FLEXÍVEL NU 0,30MM/22 AWJ. Cabo elétrico flexível de baixa tensão, bitola 22 AWG, aproximadamente 0,30 mm ² , deverá ter o condutor em cobre nu ou cobre estanhado, isolamento em PVC com temperatura de operação mínima de 70 °C, admitindo variações conforme o modelo, e tensão nominal típica de até 300 V.	ML	10.705

LOTE 03 - MÓVEIS METÁLICOS E EM AÇO (armários, arquivos, estantes metálicas, gaveteiros, lockers)

ITEM	ESPECIFICAÇÕES	UND	QTD
1.	MESA EM AÇO- Dimensões gerais: 1200 x 800 x 750 mm (C x P x A). Mesa retangular destinada ao apoio de atividades administrativas, operacionais e de trabalho em geral, composta por tampo metálico, estrutura tubular e pés em alumínio extrudado.O tampo deverá possuir formato retangular, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,50 mm, conformado com abas dobradas em todo o perímetro estrutural, sendo uma aba com aproximadamente 30 mm e outra com aproximadamente 25 mm.As dobras inferiores do tampo deverão possuir cortes angulados a 45°, destinados à união e acabamento das extremidades, proporcionando maior resistência estrutural, rigidez e acabamento uniforme ao conjunto.Na região inferior do tampo deverão ser soldados 04 (quatro) tubos estruturais com seção quadrada de 25 x 25 mm e espessura mínima de 1,20 mm, destinados simultaneamente ao reforço estrutural do tampo e à fixação dos pés da mesa.Cada tubo estrutural deverá possuir 04 (quatro) furações distribuídas nas extremidades, sendo 02 (duas) em cada lado, devendo todas receber porcas rebite metálicas padrão M6 destinadas à fixação estrutural do conjunto.A mesa deverá possuir 04 (quatro) pés confeccionados em perfil de alumínio extrudado, com geometria tipo elíptica, medindo aproximadamente 110 x 47,5 mm e espessura mínima de 2,00 mm.Os perfis dos pés deverão possuir abertura longitudinal aproximada de 32 mm em uma das faces, destinada ao acesso à região interna do perfil e à passagem de cabeamento. O espaçamento interno do perfil de alumínio deverá possuir dimensões aproximadas de 50 x 41 mm.Na região inferior de cada perfil deverão ser instalados 02 (dois) pés niveladores destinados à compensação de eventuais desníveis do	Und	1.277

	piso, proporcionando estabilidade e alinhamento do conjunto. A região superior dos perfis deverá possuir suporte metálico em formato “U”, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm, medindo aproximadamente 174 x 38 x 58 mm após conformação. O suporte deverá possuir 02 (duas) furações oblongas com dimensões aproximadas de 16 x 9 mm, 05 (cinco) furações circulares com diâmetro aproximado de 9 mm e 04 (quatro) furações quadradas com aproximadamente 8 mm. O conjunto deverá possuir 02 (duas) travessas estruturais confeccionadas em tubo de aço com seção de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,20 mm, destinadas à união estrutural entre os pés da mesa. Cada extremidade das travessas deverá possuir 03 (três) furações com aplicação de porcas rebite metálicas M6, destinadas à fixação estrutural do conjunto.		
2.	ARMÁRIO ROUPEIRO DE 16 PORTAS - Dimensões gerais: 1225 x 420 x 1900 mm (L x P x A). Roupeiro metálico destinado ao armazenamento individual de objetos, vestuários e materiais diversos, composto por 16 (dezesesseis) portas distribuídas em 04 (quatro) corpos verticais independentes, contendo 04 (quatro) portas em cada corpo. Toda a estrutura deverá ser confeccionada predominantemente em chapa de aço carbono SAE 1008 a 1012, com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm), proporcionando resistência estrutural, estabilidade mecânica e durabilidade ao conjunto. O sistema de travamento deverá ser individualizado por porta, do tipo “pitão para cadeado”, confeccionado em material polimérico, permitindo utilização de cadeado individual pelo usuário. Visando maior segurança operacional e melhor resistência estrutural, as portas deverão ser embutidas ao corpo do roupeiro, minimizando a presença de arestas cortantes aparentes. Cada porta deverá possuir reforço estrutural interno tipo ômega, fixado na região central no sentido vertical. O mecanismo de abertura das portas deverá ser do tipo pivotante lateral à direita, contendo 02 (duas) dobradiças internas em cada porta. As dobradiças deverão ser constituídas por 02 (dois) corpos com 02 (duas) e 03 (três) bainhas, respectivamente, unidos por pino com diâmetro aproximado de 4 mm. A altura máxima do conjunto articulado das dobradiças deverá ser de aproximadamente 60 mm. O sistema de circulação de ar deverá ser individualizado por porta, atendendo aos requisitos aplicáveis da NR-24. Cada porta deverá possuir 02 (dois) conjuntos de ventilação destinados à circulação interna de ar, posicionados nas regiões superior e inferior. O sistema de identificação deverá ser individualizado por porta. Cada porta deverá possuir 01 (um) porta-etiqueta estampado no próprio corpo da chapa, em baixo-relevo,	Und	786

	medindo aproximadamente 80 x 37 mm, permitindo a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser confeccionados em polipropileno injetado, proporcionando estabilidade, resistência mecânica e durabilidade ao conjunto, inclusive em ambientes sujeitos à umidade. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
3.	ARMÁRIO ROUPEIRO DE 12 PORTAS - Dimensões gerais: 925 x 420 x 1820 mm (L x P x A). Roupeiro metálico destinado ao armazenamento individual de objetos, vestuários e materiais diversos, composto por 12 (doze) portas sobrepostas com dimensões aproximadas de 272 x 420 mm cada, distribuídas em 03 (três) corpos verticais independentes, contendo 04 (quatro) portas em cada corpo. Toda a estrutura deverá ser confeccionada predominantemente em chapa de aço carbono SAE 1008 a 1012, com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm), proporcionando resistência estrutural, estabilidade mecânica e durabilidade ao conjunto. O mecanismo de abertura das portas deverá ser do tipo pivotante lateral à direita, contendo 02 (duas) dobradiças internas em cada porta. As dobradiças deverão ser constituídas por 02 (dois) corpos com 02 (duas) e 03 (três) bainhas, respectivamente, unidos por pino com diâmetro aproximado de 4 mm. A altura máxima do conjunto articulado das dobradiças deverá ser de aproximadamente 60 mm. O sistema de travamento deverá ser individualizado por porta, do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico, permitindo utilização de cadeado individual pelo usuário. Visando maior segurança operacional e melhor resistência estrutural, as portas deverão ser embutidas ao corpo do roupeiro, minimizando a presença de arestas cortantes aparentes. Cada porta deverá possuir reforço estrutural interno tipo ômega, fixado na região central no sentido vertical. O sistema de circulação de ar deverá ser individualizado por porta, atendendo aos requisitos aplicáveis da NR-24. Cada porta deverá possuir 02 (dois) conjuntos de ventilação destinados à circulação interna de ar, posicionados nas regiões superior e inferior. O sistema de identificação deverá ser individualizado por porta. Cada porta deverá possuir 01 (um) porta-etiqueta estampado no próprio corpo da chapa, em baixo-relevo, medindo aproximadamente 80 x 37 mm, permitindo a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e	Und	1.032

	acidentes. Os pés niveladores deverão ser confeccionados em polipropileno injetado, proporcionando estabilidade, resistência mecânica e durabilidade ao conjunto, inclusive em ambientes sujeitos à umidade. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
4.	ARMÁRIO ROUPEIRO DE 06 PORTAS Dimensões gerais: 925 x 420 x 1820 mm (L x P x A). Roupeiro metálico simples destinado ao armazenamento individual de objetos, vestuários e materiais diversos, composto por 06 (seis) portas distribuídas em 03 (três) corpos verticais independentes, contendo 02 (duas) portas em cada corpo. Toda a estrutura deverá ser confeccionada predominantemente em chapa de aço carbono SAE 1008 a 1012, com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm), proporcionando resistência estrutural, estabilidade mecânica e durabilidade ao conjunto. O mecanismo de abertura das portas deverá ser do tipo pivotante lateral à direita, contendo 02 (duas) dobradiças internas em cada porta. As dobradiças deverão ser constituídas por 02 (dois) corpos com 02 (duas) e 03 (três) bainhas, respectivamente, unidos por pino com diâmetro aproximado de 4 mm. A altura máxima do conjunto articulado das dobradiças deverá ser de aproximadamente 60 mm. Cada compartimento interno deverá possuir 01 (um) porta-cabide destinado à acomodação de vestuários e objetos pessoais. O sistema de travamento deverá ser individualizado por porta, do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico, permitindo utilização de cadeado individual pelo usuário. Visando maior segurança operacional e melhor resistência estrutural, as portas deverão ser embutidas ao corpo do roupeiro, minimizando a presença de arestas cortantes aparentes. Cada porta deverá possuir reforço estrutural interno tipo ômega, fixado na região central no sentido vertical. O sistema de circulação de ar deverá ser individualizado por porta, atendendo aos requisitos aplicáveis da NR-24. Cada porta deverá possuir 02 (dois) conjuntos de ventilação, posicionados nas regiões superior e inferior, compostos por furos com aproximadamente 6 mm de diâmetro, distribuídos em 06 (seis) colunas e 24 (vinte e quatro) linhas, com espaçamento aproximado de 12 mm entre si. O sistema de identificação deverá ser individualizado por porta. Cada porta deverá possuir 01 (um) porta-etiqueta estampado no próprio corpo da chapa, em baixo-relevo, medindo aproximadamente 80 x 37 mm, permitindo a	Und	1.277

	fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser confeccionados em polipropileno injetado, proporcionando estabilidade, resistência mecânica e durabilidade ao conjunto, inclusive em ambientes sujeitos à umidade. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
5.	ARMÁRIO ROUPEIRO DE 04 PORTAS Dimensões gerais: 1016 x 420 x 1820 mm (L x P x A). O conjunto deverá ser dividido em 02 (dois) corpos verticais independentes, contendo 02 (duas) portas em cada corpo, totalizando 04 (quatro) compartimentos individuais. Toda a estrutura do roupeiro deverá ser confeccionada predominantemente em chapa de aço carbono SAE 1008 a SAE 1012, com espessura mínima correspondente à chapa nº 26 (0,45 mm), proporcionando resistência estrutural, estabilidade e durabilidade compatíveis com o uso contínuo. As portas deverão possuir sistema de abertura do tipo pivotante lateral à direita, contendo 02 (duas) dobradiças internas confeccionadas em polipropileno por porta, garantindo adequado funcionamento mecânico e suavidade nos movimentos de abertura e fechamento. O sistema de travamento deverá ser individualizado por porta, do tipo “pitão”, contendo alojamento apropriado para utilização de cadeado individual pelo usuário. Visando maior segurança operacional e melhor acabamento estrutural, as portas deverão ser embutidas ao corpo do roupeiro, minimizando a presença de arestas cortantes aparentes. Cada porta deverá possuir reforço estrutural interno tipo ômega, fixado na região central no sentido vertical, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto. O sistema de ventilação deverá atender aos requisitos aplicáveis da NR-24, sendo individualizado por compartimento. Cada porta deverá possuir 02 (dois) conjuntos de ventilação destinados à circulação interna de ar, posicionados nas regiões superior e inferior. O conjunto deverá possuir pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado, proporcionando elevada resistência mecânica, estabilidade e durabilidade, inclusive em ambientes sujeitos à umidade. Os pés deverão possuir seção transversal circular e altura aproximada de 80 mm, sendo posicionados nas extremidades inferiores da base do roupeiro. Cada pé deverá ser fixado em estabilizador estrutural triangular confeccionado em aço, com dimensão	Und	1.527

	aproximada de 85 mm por lado, contendo dobras internas destinadas ao reforço estrutural da base. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
6.	ARMÁRIO COM DUAS PORTAS Dimensões gerais: 900 x 450 x 1700 mm (L x P x A). O conjunto deverá possuir divisão vertical interna inteiriça, confeccionada em chapa de aço dobrada em perfil tipo “U” com aproximadamente 30 mm, posicionada entre as portas e destinada à divisão interna do armário em 02 (dois) compartimentos independentes. O armário deverá possuir 02 (duas) portas de abrir independentes, contendo 03 (três) dobradiças externas em cada porta, proporcionando resistência mecânica, estabilidade e adequado funcionamento durante o uso contínuo. Cada porta deverá possuir reforço estrutural tipo ômega, fixado mediante solda a ponto, destinado ao aumento da resistência e rigidez estrutural do conjunto. A estrutura, portas, corpo e prateleiras deverão ser confeccionados em chapa de aço nº 22 (0,75 mm). O conjunto deverá possuir fechadura tipo Yale com 04 (quatro) pinos de segredo, embutida em maçaneta cromada tipo “T”, contendo lingueta em aço dobrado destinada ao fechamento sobre a prateleira fixa soldada na parte interna do armário, permitindo travamento individual de cada porta. Cada lateral interna do armário deverá possuir 02 (duas) cremalheiras retas verticais paralelas, fixadas mediante solda a ponto, destinadas à regulação das prateleiras conforme necessidade operacional do usuário. O conjunto deverá possuir 03 (três) prateleiras internas confeccionadas em chapa de aço nº 22 (0,75 mm), proporcionando resistência mecânica e adequada distribuição de carga. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	Und	1.773
7.	ARMÁRIO COM DUAS PORTAS. Dimensões gerais: 900 x 450 x 1970 mm (L x P x A). O conjunto deverá possuir 02 (duas) portas de abrir, contendo 03 (três) dobradiças externas em cada porta, proporcionando resistência mecânica, estabilidade e adequado funcionamento durante o uso contínuo. Cada porta deverá possuir reforço estrutural tipo ômega, fixado mediante solda a ponto, destinado ao aumento da resistência e rigidez estrutural do conjunto. A estrutura, portas e corpo do armário deverão ser confeccionados em chapa de aço com	Und	1.773

	espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm). O armário deverá possuir fechadura cromada com tambor cravado, acompanhada de 02 (duas) chaves, localizada na porta direita do conjunto. O sistema de travamento deverá ser do tipo cremona com varões, acionado por 02 (dois) ferros com dimensão aproximada de 5/16" e comprimento aproximado de 945 mm, permitindo travamento simultâneo das duas portas nas regiões superior e inferior. Cada lateral interna do armário deverá possuir 02 (duas) cremalheiras retas verticais paralelas, confeccionadas em chapa de aço nº 24, fixadas mediante solda a ponto, contendo intervalos aproximados de 50 mm entre os pontos de regulagem. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) prateleiras internas removíveis confeccionadas em chapa de aço nº 22 (0,75 mm), permitindo regulagem e adequação conforme necessidade operacional do usuário. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
8.	ESTANTE COM SEIS BANDEJAS. Dimensões gerais: 900 x 450 x 1980 mm (L x P x A). Estante metálica destinada ao armazenamento e organização de materiais diversos, composta por 06 (seis) bandejas metálicas removíveis e reguláveis. Todos os componentes da estante deverão ser confeccionados em chapas de aço carbono SAE 1008 a 1012, garantindo resistência estrutural, estabilidade mecânica e durabilidade ao conjunto. A estrutura deverá ser composta por 04 (quatro) colunas verticais confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 14 (2,00 mm), conformadas em perfil tipo "L". As colunas deverão possuir abas com largura aproximada de 35 mm e furações modulares em passo aproximado de 50 mm, destinadas à regulagem de altura das prateleiras, permitindo diferentes configurações de montagem conforme necessidade operacional do usuário. As prateleiras deverão ser confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm). Cada prateleira deverá possuir 02 (dois) reforços estruturais tipo ômega, confeccionados em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 26 (0,45 mm), proporcionando maior resistência mecânica e capacidade de carga. As extremidades frontal e posterior das prateleiras deverão possuir sistema de tripla dobra estrutural, destinado ao aumento da resistência do conjunto e à minimização de riscos decorrentes de arestas cortantes. As prateleiras deverão ser fixadas às colunas mediante utilização de 08 (oito)	Und	2.013

	parafusos sextavados com porcas compatíveis, garantindo estabilidade estrutural e segurança durante a utilização. As laterais e o fundo da estante deverão possuir reforços estruturais em formato "X", sendo previstos 02 (dois) pares de reforços em cada lateral e na região traseira. Os reforços deverão ser confeccionados em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 14 (2,00 mm), fixados às colunas mediante parafusos e porcas, proporcionando maior rigidez estrutural e estabilidade ao conjunto. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
9.	ESTANTE COM SEIS BANDEJAS. Dimensões gerais: 920 x 300 x 2000 mm (L x P x A). Estante metálica destinada ao armazenamento e organização de materiais diversos, composta por 06 (seis) bandejas metálicas reguláveis, proporcionando versatilidade de utilização e adequada distribuição de carga. As bandejas deverão ser confeccionadas em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1006/1008, com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm). Cada bandeja deverá possuir altura aproximada de 28 mm, contendo sistema de dobramento triplo nas extremidades longitudinais e reforço estrutural interno tipo ômega, proporcionando maior resistência mecânica, estabilidade estrutural e capacidade de carga. As bandejas deverão possuir furações oblongas nas faces de largura e profundidade, destinadas ao sistema de fixação e regulação de altura. A fixação das bandejas às colunas estruturais deverá ocorrer mediante utilização de parafusos com dimensões aproximadas de 1/4" x 1/2" e porcas compatíveis, garantindo estabilidade estrutural e segurança operacional ao conjunto. As colunas estruturais deverão ser confeccionadas em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1006/1008, com espessura mínima correspondente à chapa nº 18 (1,20 mm). As colunas deverão possuir conformação em perfil tipo "L", com dimensões aproximadas de 31 x 31 mm, proporcionando resistência estrutural e estabilidade ao conjunto. As duas faces das colunas deverão possuir furações oblongas destinadas à fixação e regulação das bandejas, com espaçamento aproximado de 50 mm entre os pontos de fixação, permitindo regulação modular conforme necessidade operacional do usuário. As extremidades inferiores das colunas deverão possuir sapatas confeccionadas em polipropileno, destinadas à proteção do piso contra riscos, além de proporcionar melhor acomodação e estabilidade da estrutura.	Und	2.013

	Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
10.	ESTANTE DE ARMAZENAMENTO - PORTA PALLET. 01 módulo de porta pallets, com dimensões de 2048 x 1850 x 1000 mm (A x L x P), 02 pares de longarinas com 1850 x 80 mm (L x A) aptas a suportar 500 kg/ par uniformemente distribuídos. Montantes formados por duas colunas em perfil formato “boca de garrafa” com frente medindo 70 mm, contendo estampos frontais duplos e paralelos, espaçados verticalmente a cada 64 mm a fim de permitir o encaixe das longarinas. As colunas devem ser unidas pelo sistema de travamento “Zig Zag” (travessa-diagonal), onde as diagonais devem ficar espaçadas entre si paralelamente a cada 576 mm, a ligação entre a travessa, diagonal e coluna deve ser feita através de furos contidos na boca da coluna também espaçados a cada 64 mm, com parafusos de sextavados de 5/16” x 2”. O montante deve conter sapatas de apoio em formato “U”, fixadas na lateral de cada coluna por parafusos sextavados de 5/16” x 3/4” e com ao menos um ponto de fixação ao piso cada, através de chumbadores do tipo parabolt. As travessas e diagonais, deverão possuir o formato “C enrijecido”, com medidas aproximadas de 36x15x11 mm e espessura de 1,55 mm produzida em aço ZAR-250. Cada montante deverá possuir 02 travessas e 03 diagonais. As colunas dos montantes e longarinas deverá ser produzida em aço estrutural classificação CIVIL 300 ou similar com tensão de escoamento mínima de 300MPa, e espessura de 2,0mm. Os conectores, também denominado de garra, deverão possuir espessura mínima de 2,65mm, uma altura de 124mm e possuir no mínimo 2 pontos de encaixe nas colunas. Para maior rigidez da estante industrial, além do encaixe da garra nas colunas, as garras deverão possuir uma furação lateral que permita a fixação de, pelo menos, um parafuso 5/16”x3/4” na lateral da coluna do montante. A estrutura de suporte dos planos de armazenagem, denominada de longarina, deverá possuir o formato “Z cadeirinha”, contendo 6 dobras de enrijecimento, sendo uma dobra para o formato tipo cadeirinha nas longarinas das extremidades para travamento do plano de madeira MDF com altura de 80 mm, profundidade de 45 mm e em suas extremidades possuir conectores em formato “L”, soldados no perfil da longarina para o devido encaixe e aparafusamento nas colunas dos montantes. Planos de aglomerado (OSB) para revestimento de planos de estrutura porta pallets com dimensões de 1840 x 990 x 15	Und	137

	mm (L x P x A) com capacidade de suportar 500 kgf uniformemente distribuídos.		
11.	CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS. Dimensões gerais: 580 x 750 x 1260 mm (L x P x A). O conjunto deverá possuir 02 (duas) laterais confeccionadas em painel de madeira MDP com espessura de 18 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão, contendo acabamento em fita de borda em PVC aplicada pelo processo de colagem hot melt. As laterais deverão possuir sistema interno de rosca metálica embutida, proporcionando maior resistência mecânica e durabilidade nas fixações. O conjunto deverá possuir 02 (dois) braços laterais confeccionados em tubo circular de aço carbono com diâmetro aproximado de 1 1/4" e espessura mínima de 1,50 mm, contendo dobras arredondadas que proporcionem desenho ergonômico para manuseio. Os braços deverão ser fixados às laterais de madeira através de 04 (quatro) parafusos em cada lado, posicionando as laterais e as prateleiras em inclinação aproximada de 115°. O carrinho deverá possuir 04 (quatro) rodízios giratórios do segmento hospitalar, confeccionados em nylon 6 injetado, com capacidade mínima de carga de 85 kg cada, fixados por sistema rosqueável na base dos braços estruturais. O conjunto deverá possuir 03 (três) prateleiras confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 0,90 mm, medindo aproximadamente 420 mm de largura por 330 mm de profundidade. Cada prateleira deverá possuir 01 (um) reforço externo soldado, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 0,90 mm, contendo abas estruturais, medindo aproximadamente 200 mm de altura por 100 mm de largura, sendo fixadas às laterais de madeira mediante utilização de 02 (dois) parafusos 3/8" em cada lado. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	Und	538
12.	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE. DIMENSÕES: 2000x1000x315. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 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 liso, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, com dimensões	Und	1.773

	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 liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, 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 acidentados.		
13.	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE. DIMENSÕES: 2000x1000x580. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 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 liso, 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 liso, 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 liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao	Und	1.032

	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.		
14.	ESTANTE DE AÇO EXPOSITORA. DIMENSÕES: 2000x1000x445. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 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 liso, cada lateral com nove linhas de estampos triplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando trinca e cinco estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, 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. Cinco prateleiras expositoras em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto, a dobra traseira deve ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, 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	Und	1.032

	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.		
15.	ARMÁRIO ARQUIVO DE AÇO, COM QUATRO GAVETAS. Dimensões gerais: 1330 x 470 x 600 mm (A x L x P). Arquivo metálico destinado ao armazenamento de documentos, confeccionado em chapa de aço carbono SAE 1008 a SAE 1012, predominantemente em chapa nº 22, proporcionando resistência estrutural, estabilidade e durabilidade compatíveis com uso contínuo. A estrutura lateral deverá possuir 03 (três) reforços internos verticais em formato ômega, confeccionados em chapa de aço nº 22, soldados às laterais do móvel, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto. O arquivo deverá possuir 04 (quatro) gavetas deslizantes destinadas ao acondicionamento de pastas suspensas, documentos e materiais administrativos, com capacidade mínima de carga de 60 kg distribuídos uniformemente por gaveta. O sistema de deslizamento deverá ser executado mediante trilhos telescópicos progressivos de abertura total, proporcionando suavidade no deslocamento, estabilidade e melhor acesso interno. Os trilhos deverão possuir 02 (dois) amortecedores confeccionados em material polimérico, destinados à redução de impacto durante os movimentos de abertura e fechamento das gavetas. Os puxadores deverão ser estampados na própria estrutura frontal das gavetas, ocupando praticamente toda a extensão frontal da peça, não sendo aceitos puxadores localizados apenas nas extremidades superior ou inferior, garantindo maior resistência estrutural, ergonomia e segurança operacional. As gavetas deverão possuir varetas laterais destinadas à sustentação e acomodação de pastas suspensas, bem como porta-etiqueta estampado na própria estrutura metálica para identificação individual do conteúdo armazenado. O conjunto deverá possuir fechadura frontal com sistema de travamento simultâneo das gavetas, acompanhada de 02 (duas) chaves. Em cada	Und	1.527

	extremidade inferior da base do arquivo deverá existir estabilizador estrutural triangular confeccionado em aço, medindo aproximadamente 85 mm por lado, contendo dobras internas destinadas ao reforço estrutural da base. Os estabilizadores deverão ser soldados ao corpo do móvel mediante pontos de solda e possuir porca rebite integrada destinada à fixação rosqueada dos pés niveladores. Os pés niveladores deverão possuir corpo confeccionado em polímero injetado na cor preta, formato sextavado e haste metálica em aço zincado com rosca aproximada de 3/8" x 21,5 mm, permitindo regulagem de nível e compensação de irregularidades do piso. As porcas rebite deverão possuir cabeça plana, corpo cilíndrico e rosca 3/8", confeccionadas em aço carbono com revestimento superficial zincado. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
16.	BELICHE EM AÇO. Dimensões gerais: 860 x 2050 x 1505 mm (L x C x A). Beliche metálico destinado ao uso em áreas de repouso e demais espaços coletivos, projetado para acomodação de 02 (dois) colchões independentes, posicionados um sobre cada estrado, compatíveis com dimensões aproximadas de 1880 x 780 x 170 mm (C x L x A). As dimensões gerais do conjunto deverão considerar o comprimento e a largura tomados em relação às colunas estruturais da cabeceira e do pé do beliche, enquanto a altura deverá ser medida a partir das colunas estruturais da cabeceira, incluindo as sapatas de apoio. A cabeceira deverá ser formada por colunas confeccionadas em tubos de aço com perfil retangular de 50 x 30 mm, espessura mínima de parede de 1,20 mm e altura aproximada de 1500 mm, dispostas verticalmente, proporcionando resistência estrutural e estabilidade ao conjunto. As colunas da cabeceira deverão ser interligadas horizontalmente por 04 (quatro) travessas confeccionadas em tubo retangular de aço medindo aproximadamente 50 x 30 mm, espessura mínima de 1,20 mm e comprimento aproximado de 775 mm. As travessas deverão ser soldadas às colunas estruturais e interligadas entre si, duas a duas, mediante utilização de 03 (três) tubos de perfil quadrado medindo aproximadamente 25 x 25 mm, espessura mínima de 1,20 mm e comprimento aproximado de 200 mm, posicionados verticalmente para reforço estrutural do conjunto. Na cabeceira deverão ser soldadas 04 (quatro) chapas de aço conformadas em formato "U", medindo aproximadamente 100 x 48 x 42 mm, espessura mínima de 1,90 mm, contendo 04 (quatro) furos oblongos destinados à fixação dos estrados	Und	786

metálicos. O pé estrutural do beliche deverá ser composto por colunas confeccionadas em tubos de aço com perfil retangular de aproximadamente 30 x 50 mm, espessura mínima de parede de 1,20 mm e altura aproximada de 1280 mm, posicionadas verticalmente. As colunas deverão ser interligadas horizontalmente mediante soldagem de 02 (duas) travessas confeccionadas em tubo retangular de aço medindo aproximadamente 50 x 30 mm, espessura mínima de 1,20 mm e comprimento aproximado de 775 mm. No conjunto do pé deverão ser igualmente soldadas 04 (quatro) chapas de aço conformadas em formato "U", medindo aproximadamente 100 x 48 x 42 mm, espessura mínima de 1,90 mm e contendo 04 (quatro) furos oblongos destinados à fixação dos estrados. Cada estrado metálico deverá ser formado por longarinas confeccionadas em tubos de aço com perfil retangular de aproximadamente 50 x 30 mm, espessura mínima de parede de 1,20 mm e comprimento aproximado de 1945 mm. As extremidades das longarinas deverão possuir 04 (quatro) buchas metálicas destinadas à fixação por parafusos M8, permitindo montagem e desmontagem do conjunto sem comprometimento estrutural. Cada longarina deverá possuir 06 (seis) travessas soldadas confeccionadas em tubo retangular de aço medindo aproximadamente 30 x 20 mm, destinadas ao reforço estrutural e apoio do estrado em madeira. O estrado deverá ser confeccionado em chapa única de madeira compensada, medindo aproximadamente 1940 x 770 x 10 mm (C x L x E), proporcionando superfície de apoio adequada ao colchão. O conjunto deverá possuir escada metálica confeccionada com 04 (quatro) degraus em tubo redondo de aço de $\frac{3}{4}$", com espessura mínima de parede de 1,20 mm, destinada ao acesso seguro ao leito superior. Os degraus deverão ser interligados por 02 (dois) tubos quadrados medindo aproximadamente 25 x 25 mm, posicionados verticalmente, contendo furações destinadas ao encaixe de porca-rebite para fixação da escada aos estrados metálicos. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) sapatas confeccionadas em polipropileno injetado, na cor preta, encaixadas nas extremidades inferiores dos tubos estruturais de 30 x 50 mm da cabeceira e do pé, destinadas à proteção do piso e estabilidade do conjunto. Os topos aparentes dos tubos metálicos deverão possuir ponteiros plásticos de acabamento, evitando exposição do interior dos tubos e proporcionando maior segurança ao usuário. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.		
---	--	--

17.	CAMA EM AÇO. Dimensões gerais: 840 x 2030 x 660 mm (L x C x A). Cama destinada ao uso em áreas de repouso e demais espaços coletivos. Estrutura confeccionada em aço carbono tubular, com espessura mínima de 1,5 mm. Cabeceira confeccionada em tubo de aço tipo metalon, com seção aproximada de 50 x 30 mm, garantindo rigidez estrutural, acabamento adequado e compatibilidade com o conjunto. Possui 02 (duas) longarinas laterais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,5 mm, medindo aproximadamente 1885 mm de comprimento por 95 mm de altura, contendo reforço estrutural e dobra destinada ao apoio do estrado de madeira. Sistema de sustentação do compensado confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,0 mm, dobrada para encaixe nas longarinas laterais, proporcionando firmeza, estabilidade e resistência às cargas aplicadas durante a utilização. O conjunto poderá ser equipado com niveladores conjugados, destinados à compensação de pequenos desníveis do piso, reduzindo o contato direto da estrutura metálica com o chão e contribuindo para maior estabilidade e durabilidade do produto. Tolerância dimensional de $\pm 5\%$, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	Und	1.032
-----	--	-----	-------

