



TERMO DE REFERÊNCIA

1. DEFINIÇÃO DO OBJETO

1.1. Registrar preços para aquisição de mobiliário corporativo, incluindo montagem, conforme o quantitativo e especificações técnicas contidos neste Termo de Referência, para atender às necessidades do TRE-GO, principalmente, atender a demanda de mobiliário para a nova zona eleitoral da Capital.

1.2. O objeto da presente contratação é classificado como comum, nos termos do inciso XIII do art. 6º da Lei nº 14.133/2021, tendo em vista que as suas características podem ser facilmente aferidas por parâmetros disponíveis no mercado.

2. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

2.1. A aquisição de móveis corporativos se fundamenta na necessidade de padronizar os bens deste Órgão a fim de atender aos padrões de conforto, funcionalidade e estética exigidos nos ambientes dos Tribunais.

2.2. Esta aquisição visa melhorar as condições de trabalho para os servidores, além de criar um ambiente jurídico mais eficiente e acessível.

2.3. O emprego de mobiliário adequado, que atenda aos mais altos padrões de ergonomia, é essencial para assegurar a saúde e o conforto de servidores, magistrados e do público em geral, impactando diretamente na qualidade do serviço prestado.

2.4. Para aquisição dos mobiliários relacionados no SEI nº 23.0.000017647-8, cuja licitação restou fracassada.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

3.1. O detalhamento dos móveis estão descritos no Anexo I deste documento.

3.2. Com o objetivo de parametrizar a qualidade do objeto, foram sugeridas marcas/fabricantes, em conformidade com o Acórdão nº 2300/2007, do Tribunal de Contas da União (TCU).

(...) “É ilegal a indicação de marcas, salvo quando devidamente justificada por critérios técnicos ou expressamente indicativa da qualidade do material a ser adquirido, nos termos do § 7º do art. 15 da Lei no 8.666/1993. Quando necessária a indicação de marca como referência de qualidade ou facilitação da descrição do objeto, deve esta ser seguida das expressões “ou equivalente”, “ou similar” e “ou de melhor qualidade”.

3.2.1. As marcas e modelos descritos observam as especificações técnicas mínimas a serem exigidas, sendo meramente **exemplificativas**, podendo ser ofertados produtos de quaisquer marcas ou modelos, desde que possuam as características mínimas essenciais ou superiores do especificado.

3.2.2. Os referidos bens deverão ser entregues no edifício Anexo II do TRE-GO.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. Sustentabilidade:

4.2.1. A Contratada deverá adotar as práticas de sustentabilidade ambiental na execução do serviço, em atendimento ao art. 170 da CF/1988 e ao art. 5º da Lei Federal nº 14.133/2021.

4.2.2. A Contratada deverá seguir as recomendações ambientais no que tange ao descarte dos resíduos sólidos, considerando a responsabilidade compartilhada pelo ciclo de vida dos produtos, promovendo o descarte adequado, respeitável e consciente (Lei nº 12.305/2010 que institui a Política Nacional de Resíduos Sólidos - PNRS).

4.2.3. Os critérios e práticas de sustentabilidade a serem observados são os determinados pela Instrução Normativa nº 01/2010-SLTI/MPOG, de 19 de janeiro de 2010, que dispõe sobre os critérios de sustentabilidade ambiental na aquisição de bens, contratação de serviços ou obras pela Administração Pública Federal.

4.2.4. Serão exigidos, como critérios de sustentabilidade, que os materiais a serem adquiridos sejam constituídos, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, conforme ABNT NBR - 15.448-1 e 15.448-2; sejam observados os requisitos ambientais para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares; sejam preferencialmente acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento; divulgação de informações relativas às formas de evitar, reciclar e eliminar os resíduos sólidos associados a seus respectivos produtos.

4.2. Subcontratação:

4.2.1. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual, salvo autorização deste Tribunal.

4.3. Garantia da contratação:

4.3.1. Não haverá exigência da garantia da contratação dos artigos 96 e seguintes da Lei Federal nº 14.133/2021.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

5.1. Prazos e condições:

5.1.1. O prazo de entrega e montagem dos móveis é de 45 (quarenta e cinco) dias, contados a partir do recebimento pelo fornecedor da Nota de Empenho ou da assinatura do instrumento de contrato, se for o caso.

5.1.2. Os bens deverão ser entregues no edifício Anexo II, do TRE-GO, situado na Rua 25-A, 521, Setor Aeroporto. CEP 74.070-150.

5.1.3. Horário de entrega: das 8 às 17h, de segunda a sexta-feira (ligar com antecedência para agendar) - A/C da Sr.ª Janeide Alcântara ou Sr. Maurílio José - tel.: (62) 3920-4219 ou 4171.

5.1.4. Os bens objeto deste instrumento serão recebidos, mediante

apresentação de nota fiscal:

5.1.4.1. Provisoriamente, no ato da entrega e montagem, para posterior verificação da conformidade do produto com a especificação constante do presente Termo;

5.1.4.2. Definitivamente, em até 15 (quinze) dias, contados do recebimento provisório, mediante Termo de Recebimento Definitivo, após verificação de que o produto entregue e montado possui todas as características consignadas neste instrumento, no que tange a qualidade e quantidade do produto especificado.

5.1.4.3. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

5.1.4.4. A nota de empenho será instrumento substitutivo ao termo de contrato caso a entrega dos bens a serem adquiridos seja imediata e integral.

5.1.4.5. Após a entrega, a contratada não estará isenta à prestação de obrigações futuras.

5.1.4.6. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo de eventual aplicação de penalidades.

5.1.4.7. É vedada a substituição da marca/modelo do objeto apresentado na proposta.

5.1.4.8. Caso o fornecedor requeira a substituição, ele deverá justificar a solicitação e comprovar, por escrito, a impossibilidade de entregar o objeto da marca/modelo registrado, cabendo ao Contratante analisar o pedido.

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

5.1.6. O fiscal do contrato anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, determinando o que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.

5.1.7. O fiscal do contrato informará a seus superiores, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes, a situação que demandar decisão ou providência que ultrapasse a sua competência.

5.1.8. As comunicações entre o Contratante e a Contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se, excepcionalmente, o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

5.1.9 O Contratante poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

5.1.10 Realizado o recebimento definitivo dos bens, correrá o prazo máximo de 10 (dez) dias úteis para fins de liquidação da despesa.

5.2. Garantia dos bens

5.2.1. O prazo de garantia deverá ser de 60 (sessenta) meses, [contados a partir de seu recebimento definitivo, contra defeitos de fabricação, incluindo eventuais avarias durante o transporte até o local de entrega, mesmo após sua aceitação pela Unidade gestora da contratação.](#)

[5.2.1.1. Tratando-se de vício oculto, o prazo acima iniciar-se-á no](#)

momento em que ficar evidenciado o defeito.

5.2.2. A garantia abrangerá a realização de manutenção corretiva dos bens pela própria contratada ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada.

5.2.3. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a remover os defeitos apresentados pelo objeto contratado, compreendendo, nesse caso, a substituição de peças, ajustes, reparos e correções necessárias.

5.2.4. A Contratada deverá realizar a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pela Contratada ou pela assistência técnica autorizada.

5.2.5. O prazo para a reparação ou substituição dos bens, conforme especificado no subitem anterior, poderá ser prorrogado uma única vez, pelo mesmo período inicialmente previsto, desde que a Contratada faça essa solicitação por escrito antes de findado o prazo original. A solicitação deve ser justificada e estar sujeita à aprovação do Contratante.

5.2.6. Caso seja necessário prorrogar o prazo de reparo ou substituição, a Contratada deverá fornecer um produto equivalente, de especificação igual ou superior, para uso temporário pelo Contratante até que os reparos sejam concluídos.

5.2.7. Decorrido o prazo estabelecido para reparos e substituições sem o devido atendimento às solicitações do Contratante ou sem a apresentação de justificativas adequadas pela Contratada, fica o Contratante autorizado contratar outra empresa para a realizar os reparos, ajustes ou substituição do bem ou de seus componentes, sendo posteriormente revertidos à Contratada os valores das despesas realizadas e aplicadas as penalidades previstas em contrato.

5.2.8. O custo referente ao transporte dos produtos cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.

5.3. Documentação técnica

5.3.1. Visando verificar o atendimento das normas técnicas regulatórias, o licitante deverá apresentar, junto à proposta, os seguintes documentos, **para todos os itens**:

5.3.1.1. Catálogo técnico com desenho ilustrativo e/ou imagem do respectivo item, com identificação de marca, linha/modelo.

5.3.1.2. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, CERFLOR ou PEFC, comprovando que a procedência da madeira seja de manejo florestal responsável ou reflorestamento.

5.3.1.3. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA - para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais.

5.3.1.4. Certificação Ergonômica para NR-17, emitida por profissional habilitado ou entidade habilitada, de acordo com a legislação, resoluções e normas técnicas vigentes, com a devida evidência de habilitação, detalhamento e demais elementos que possam identificar o produto ofertado.

5.4. Documentações complementares que deverão ser apresentadas com a proposta

5.4.1. Com o objetivo de garantir que os produtos ofertados estarão de acordo com os padrões mínimos de qualidade necessários para a utilização nos ambientes de trabalho, tendo em vista as características, quantidades e necessidade de compatibilidade com o mobiliário já existente no TRE-GO, deverão ser apresentados pelos licitantes os documentos abaixo, de acordo com a última atualização da norma:

5.4.1.1. Para os itens 2, 3, 4, 5 e 8 do Anexo I. Certificado de conformidade de produto, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo INMETRO, referente às seguintes normas: - NBR 13966 (Móveis para escritório – mesas – classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio); - NBR 13967 (Sistemas de estação de trabalho – classificação e métodos de ensaio);

5.4.1.1.1 Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário, demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 conforme NBR 5841 e Grau de enferrujamento Ri 0 conforme NBR 4628-3:2022;

5.4.1.1.2 Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0.

5.4.1.1.3 Certificado de acordo com a NBR 10443/2023 - especifica métodos não destrutivos para a determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas ferrosas e não ferrosas.

5.4.1.1.4 Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 600 horas de avaliação, conforme a norma NBR 8096:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre;

5.4.1.1.5 Declaração do próprio licitante de garantia no prazo de 60 (sessenta) meses;

5.4.1.1.6 Os laudos e certificados deverão ser direcionados ao produto ofertado, ou seja, o material ensaiado deve ser idêntico ao ofertado (mesma referência) e conter as informações necessárias para imediata identificação do produto e de seu fabricante.

5.4.1.2 Para os itens 6 e 7 do Anexo I. Certificado de conformidade de produto, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo INMETRO, referente às seguintes normas: - NBR 13966:2008 (Móveis para escritório – mesas – classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio); NBR 13961:2010 (Móveis para escritório – armários – classificação e métodos de ensaio);

5.4.1.2.1 Declaração do próprio licitante de garantia no prazo de 60 (sessenta) meses;

5.4.1.2.2 Os laudos e certificados deverão ser direcionados ao produto ofertado, ou seja, o material ensaiado deve ser idêntico ao ofertado (mesma referência) e conter as informações necessárias para imediata identificação do

produto e de seu fabricante.

5.4.1.3 Para o item 1 do Anexo I. Pareceres técnicos, emitidos por entidades/laboratórios acreditados pelo INMETRO ou com os quais o INMETRO mantém acordo de reconhecimento mútuo, relativos aos seguintes testes:

Espuma

5.4.1.3.1 Relatório de ensaio de densidade da espuma utilizada no assento e encosto das poltronas, conforme **NBR 8537/2022** com densidade entre 50 e 55kg/m³, emitido por laboratório acreditado INMETRO.

5.4.1.3.2 Ensaio de determinação das características de queima, comprovando a velocidade de queima menor ou igual a 60mm/min, conforme norma ABNT NBR 9178:2015;

5.4.1.3.3 Relatório de ensaio de Força de Indentação NBR 9176/2016 – com fator de conforto superior a 2;

5.4.1.3.4 Relatório de ensaio de resiliência NBR 8619/2022 – com desempenho superior a 55% de resiliência do impacto, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

5.4.1.3.5 Relatório de Ensaio de resistência da espuma NBR 8515/2020 no mínimo de 55 kpa;

5.4.1.3.6 Ensaio de determinação da força de indentação da espuma com resultado do “Fator de Conforto médio” mínimo de 2.0, conforme norma ABNT NBR 9176:2016;

10.2.2.4. Ensaio de determinação da resistência ao rasgamento mínima de 500N/m, conforme norma ABNT NBR 8516:2015;

Metais/Pintura

5.4.1.3.7 Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 220 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário, demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 conforme NBR 5841 e Grau de enferrujamento Ri 0 conforme NBR 4628-3:2022;

5.4.1.3.8 Ensaio de resistência à exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, conforme norma ABNT NBR 8096:1983; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 3000 horas de avaliação, conforme a norma NBR 8096:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre;

Ambientais

5.4.1.3.9 Ensaio de verificação da espuma, atestando que as almofadas do assento e do encosto das cadeiras, poltronas e sofás utilizam espuma de poliuretano isenta de CFC (Cloro-Flúor-Carbono);

5.4.1.3.10 Os laudos e certificados deverão ser direcionados ao produto ofertado, ou seja, o material ensaiado deve ser idêntico ao ofertado (mesma referência) e conter as informações necessárias para imediata identificação do produto e de seu fabricante.

5.5. Justificativa para exigência da documentação técnica

5.5.1. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR:

5.5.1.1. A certificação florestal é um processo que garante que as empresas cumpram determinados requisitos de sustentabilidade em consonância com a legislação ambiental, seguindo boas práticas. As instituições que desejam possuir os selos de certificação florestal passam por auditorias realizadas pelas certificadoras, sendo que, no Brasil, os dois maiores selos adotados são da Forest Stewardship Council - FSC e do Programa Brasileiro de Certificação Florestal - Cerflor.

5.5.1.2. A exigência dessa certificação visa garantir que a madeira utilizada nos produtos seja proveniente de manejo florestal responsável ou reflorestamento, aspectos cruciais para a preservação ambiental. Esta prática assegura que a exploração dos recursos florestais aconteça de maneira a minimizar impactos negativos ao meio ambiente. A adoção dessa certificação reflete o compromisso deste órgão com a sustentabilidade ambiental e com o cumprimento de objetivos sociais, alinhando-se às políticas de desenvolvimento sustentável.

5.5.2. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA:

5.5.2.1. Conforme previsto no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis da Advocacia-Geral da União (2023), o Cadastro Técnico Federal do Ibama (CTF-IBAMA) é um grande banco de dados para registro de pessoas físicas e jurídicas que exercem atividades que demandam interesse de controle e fiscalização pelo Ibama. Ou seja, é um instrumento utilizado pelo Ibama para controle e fiscalização de atividades que possam de alguma forma afetar o meio ambiente. Por meio do CTF-Ibama é feito o controle e fiscalização da exploração econômica da fauna e da flora.

5.5.2.2. A apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA assegura que o fornecedor cumpre com a legislação ambiental brasileira, incluindo o gerenciamento adequado de resíduos e o controle de atividades potencialmente poluidoras. Este certificado é crucial para verificar a conformidade ambiental dos fornecedores e garantir que os produtos adquiridos não estão associados a práticas ilegais ou danosas ao meio ambiente.

5.5.3. Certificação Ergonômica para NR-17:

5.5.3.1. As Normas Regulamentadoras (NR) do Ministério do Trabalho e Emprego consistem em obrigações, direitos e deveres a serem cumpridos por empregadores e trabalhadores com o objetivo de garantir trabalho seguro e sadio, prevenindo a ocorrência de doenças e acidentes de trabalho. No contexto da presente contratação, entende-se que a certificação na Norma Regulamentadora nº17 visa garantir que o mobiliário permita condições adequadas de trabalho, de modo a proporcionar o máximo de conforto, segurança, bem-estar e um desempenho eficiente pelo trabalhador.

5.5.4. Certificado de Conformidade com as Normas Técnicas da ABNT:

5.5.4.1. A ABNT é uma entidade privada, reconhecida pelo governo brasileiro, responsável pela elaboração das Normas Brasileiras (ABNT NBR). A exigência da certificação em certas normas da ABNT se justifica com base no Código de Defesa do Consumidor, que em seu art. 39 torna obrigatório o uso das normas técnicas, na produção de bens e serviços. Vejamos:

Art. 39. É vedado ao fornecedor de produtos ou serviços, dentre outras práticas abusivas: VIII - colocar, no mercado de consumo, qualquer produto ou serviço em desacordo com as normas expedidas pelos órgãos oficiais competentes ou, se normas específicas não existirem, pela Associação Brasileira de Normas Técnicas ou outra entidade credenciada pelo Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Conmetro).

5.5.4.2. Além disso, tal exigência se justifica também com base na Lei

14.133/21, que em seu art. 26, permite a preferência por produtos e serviços nacionais que atendam às normas técnicas brasileiras:

*Art. 26. No processo de licitação, poderá ser estabelecida margem de preferência para:
I - bens manufaturados e serviços nacionais que atendam a normas técnicas brasileiras.*

5.5.5. Certificação de Conformidade com as Normas ABNT NBR 13961:2010 e NBR 13966:2008:

5.5.5.1.A exigência dos Certificados de Conformidade com as Normas Técnicas da ABNT para móveis de escritório garante que os produtos adquiridos atendam aos mais altos padrões de qualidade, durabilidade e segurança. A norma NBR 13961:2010 especifica os requisitos para armários, enquanto a NBR 13966:2008 aplica-se a mesas, assegurando que ambos os tipos de mobiliário sejam ergonomicamente adequados e suficientemente robustos para o uso diário intenso. A conformidade com essas normas é essencial para proteger a saúde dos usuários e maximizar a eficiência operacional, minimizando custos futuros com manutenção e substituições, e contribuindo para um ambiente de trabalho seguro e produtivo.

5.5.5.2.Verificou-se ainda que o mercado de móveis corporativos utiliza as certificações mencionadas acima, o que pode ser constatado em diversos editais de licitação no serviço público, como também ao pesquisar nos sites dos fabricantes e fornecedores de mobiliário corporativo no país. Entende-se, também, que tal cobrança não incorre em qualquer prejuízo da ampla competitividade e isonomia.

5.5.5.3 NBR 17088: 2023 - Névoa salina. Informamos que a exigência do laudo referente ao ensaio de névoa salina foi estabelecida visando garantir a qualidade e a durabilidade dos produtos a serem adquiridos. Essa exigência aplica-se especificamente às mesas que contêm pés metálicos, uma vez que esses componentes estão sujeitos a corrosão e, portanto, precisam atender a padrões rigorosos de resistência. O laudo de névoa salina é um importante indicativo da qualidade do material utilizado, assegurando que os móveis adquiridos não apresentem deterioração precoce, o que é fundamental para a manutenção de um ambiente de trabalho adequado. É importante ressaltar que, em relação aos armários e mesa de reunião pé painel, a exigência do referido laudo não foi solicitada, uma vez que esses itens não possuem partes metálicas que possam ser suscetíveis à corrosão. Essa decisão reflete uma avaliação cuidadosa dos materiais e das especificações de cada produto, garantindo que as exigências sejam apropriadas e pertinentes. A exigência de laudos que comprovem a resistência à névoa salina por um mínimo de 1200 horas é fundamental para garantir que as partes metálicas dos móveis não enferrujem com o passar do tempo, assegurando a longevidade dos produtos. Além disso, essa medida proporciona segurança em situações em que produtos de limpeza corrosivos possam ser utilizados, garantindo que o móvel permaneça em bom estado e não sofra deterioração. Dessa forma, a exigência do laudo com 1200 horas de ensaio para as mesas com pés metálicos é justificada pela necessidade de assegurar que os produtos estejam em conformidade com as normas pertinentes, evitando problemas futuros de desgaste e corrosão que poderiam comprometer o uso adequado e seguro dos mobiliários, aumentando significativamente o tempo de uso e qualidade do produto.

5.5.5.4 **NBR 8096:1983** A norma especifica o método de ensaio para exposição ao dióxido de enxofre (SO₂) em materiais metálicos, tanto revestidos quanto não revestidos. A exigência de resistência ao dióxido de enxofre (SO₂) é relevante, especialmente em áreas com alta poluição ou ambientes industriais, onde a concentração de SO₂ no ar pode ser elevada. O SO₂ é um agente corrosivo que, quando presente em grandes quantidades no ar, pode degradar materiais metálicos e acabar danificando móveis que não sejam adequadamente preparados para suportar

tal exposição. Em cidades com tráfego intenso ou zonas industriais, o SO₂ é comum, e a resistência dos móveis a esse elemento químico é importante para evitar que eles se deteriorem rapidamente. A exigência de um laudo técnico que comprove que os móveis são resistentes ao SO₂ é uma medida de precaução para garantir que os móveis adquiridos não se degradarão prematuramente, aumentando sua vida útil e mantendo suas qualidades estruturais. Sem esse tipo de teste, a durabilidade dos móveis poderia ser comprometida, principalmente em locais expostos a poluição atmosférica. Dessa forma, as exigências referentes às normas supracitadas foram direcionadas exclusivamente aos itens que possuem estrutura metálica exposta de forma significativa e que são mais suscetíveis à ação de agentes corrosivos no ambiente de trabalho, como é o caso das estações de trabalho e mesas.

5.5.5.5 NBR 8095:2015 Trata da corrosão de material metálico revestido e não-revestido por exposição a atmosfera úmida saturada, não especifica diretamente um número mínimo de horas de exposição para um certificado. No entanto, a norma estabelece os parâmetros de teste para determinar a resistência à corrosão dos materiais metálicos expostos a uma atmosfera saturada de umidade. A norma define o método de ensaio e as condições necessárias para testar a resistência à corrosão, incluindo a exposição a uma atmosfera saturada de umidade. O ensaio serve para verificar o comportamento dos materiais quando expostos a ambientes úmidos, ajudando a determinar sua durabilidade e resistência à corrosão ao longo do tempo. Metais revestidos: Quando um metal é revestido com uma camada protetora (como pintura, galvanização ou cromagem), a camada de proteção tem a função de bloquear o contato direto do metal com o ambiente. No entanto, a resistência à corrosão depende da qualidade do revestimento. Caso o revestimento sofra danos, como rachaduras ou desgaste, a corrosão pode começar a ocorrer no local danificado, afetando a durabilidade do material.

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

6.1. O acompanhamento e a fiscalização da execução do objeto, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, serão exercidos pelo(a) titular da Seção de Controle Patrimonial, que será o fiscal técnico e pelo(a) titular da Coordenadoria de Bens e Aquisições, que será o Gestor do Contrato.

6.2. Os procedimentos de fiscalização dos serviços obedecerão aos critérios estabelecidos neste Termo de Referência.

6.3. A fiscalização de que trata este tópico não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, e não implica corresponsabilidade do Contratante ou de seus agentes, gestores e fiscais, conforme art. 121 Lei Federal nº 14.133/2021.

7. PAGAMENTO

7.1 Realizado o recebimento definitivo dos bens, correrá o prazo máximo de 10 (dez) dias úteis para fins de liquidação da despesa.

7.2 O prazo para a saneamento, pela Contratada, de problemas na nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, verificadas pelo Contratante durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins de contagem do prazo para a liquidação da despesa.

7.3 Para fins de liquidação, a nota fiscal apresentada, ou documento de cobrança equivalente, deverá conter os seguintes elementos:

a) o prazo de validade;

- b) a data da emissão;
- c) os dados do contrato e do órgão contratante;
- d) o período respectivo das entregas;
- e) o valor a pagar; e
- f) eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

7.4 O pagamento será efetuado no prazo máximo de até 10 (dez) dias úteis, contados da finalização da liquidação da despesa, mediante ordem bancária creditada em conta corrente.

7.4.1 Na hipótese de caso fortuito ou força maior que impeça a liquidação ou o pagamento da despesa, o prazo para o pagamento será suspenso até a sua regularização, devendo ser mantida a posição da ordem cronológica que a despesa originalmente estava inscrita.

7.4.2. A Nota Fiscal deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, por meio das certidões previstas no art. 68 da Lei nº 14.133/2021, bem como, da declaração de optante do simples nacional, se for o caso.

7.4.3. Os documentos referentes à regularidade fiscal deverão apresentar igualdade de CNPJ da Nota Fiscal, ressalvando-se aquele que o próprio órgão emissor declara expressamente no referido documento que ele é válido para todos os estabelecimentos sede e filiais da CONTRATADA.

7.4.4. Antes de cada pagamento à CONTRATADA, será realizada consulta às certidões de regularidade fiscal para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas neste Termo de Referência

7.4.4.1 Constatando-se a situação de irregularidade fiscal da Contratada, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do Contratante.

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

7.4.4.3. Persistindo a irregularidade, o Contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à Contratada a ampla defesa.

7.4.5 Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a Contratada não regularize sua situação.

7.4.6. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de atualização financeira, e sua aplicação se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, em que os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, ou 6% (seis por cento) ao ano, mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$, sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do

efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

		I = 0,00016438
= (TX)	I (6/100) / 365	TX = Percentual da Taxa Anual = 6%

7.5. O pagamento será realizado através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pela Contratada.

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

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

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

8. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

8.1.O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de pregão, na forma eletrônica, com fundamento na Lei n.º 14.133/2021, que culminará com a seleção da proposta de menor preço por item.

8.2. Será realizado registro de preços, com forma de entrega parcelada e com possibilidade de variação dos quantitativos. A ata de registro de preços terá validade de 12 meses contados da data de sua assinatura, e não vincula a Administração Pública à aquisição da quantidade total dos bens licitados.

8.3. Para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista, observar as prescrições do Edital da licitação;

9. CONDIÇÕES DE ACEITAÇÃO DAS PROPOSTAS

9.1. Apresentar os produtos nas especificações descritas no Anexo I deste Termo de Referência.

9.2 Apresentar, junto com a proposta, catálogo técnico com desenho ilustrativo e/ou imagem do respectivo item, com identificação de marca, linha/modelo.

10. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

10.1. O valor estimado da contratação é de **R\$ 406.141,75 (quatrocentos e seis mil, cento e quarenta e um reais e setenta e cinco centavos)**, conforme planilha registrada no doc. 1014330.

11. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

11.1. A presente aquisição não consta no Plano Anual de Contratações deste exercício, todavia, mostra-se importante a aquisição dos referidos bens para montagem da nova zona eleitoral de Goiânia-GO, bem como para suprir as demandas da Secretaria do Tribunal e Zonas Eleitorais, razão pela qual, se faz necessário, autorização da Diretoria-Geral para inclusão da demanda no Plano de Contratações Anual de 2025, conforme estabelecido no artigo 9º da Portaria PRES nº 318/2019. A aquisição pretendida se vincula ao objetivo estratégico 9 - Aperfeiçoar a gestão orçamentária e financeira e as iniciativas estratégicas ID 32 e 33 - Promover melhorias nos processos de gestão orçamentária e financeira.

12. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

12.1. Entregar os bens no prazo máximo de 45 (quarenta e cinco) dias, contados a partir do recebimento da Nota de Empenho ou da assinatura do instrumento de contrato, se for o caso.

12.2. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constante neste documento e seu anexo, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;

12.3. Ofertar valores para os bens, considerado incluso o frete de entrega;

12.4. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

12.5. Agendar com 5 (cinco) dias de antecedência mínima a entrega dos bens, em razão da necessidade da disponibilidade de colaboradores para o recebimento e verificação de conformidade com o Termo de Referência;

12.6. Em caso de mora, comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede à data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

12.7. Indicar preposto para representá-la durante a execução do fornecimento;

12.8. Cumprir as obrigações fiscais, trabalhistas e previdenciárias, fornecendo os devidos comprovantes de quitação.

13. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

13.1. Receber e conferir os materiais dentro das especificações estabelecidas, devolvendo no todo ou em parte se houver irregularidades.

13.2. Efetuar o pagamento à Contratada, em moeda corrente, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, através de Ordem Bancária, após apresentação da Nota Fiscal/Fatura e o devido recebimento definitivo dos bens pela Contratante.

13.3 Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

13.4 Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada.

14. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

14.1 Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

15. DAS SANÇÕES E INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS

15.1. Por força do presente instrumento, com supedâneo nos termos expressos na Lei nº 14.133/2021, poderão ser aplicadas à Contratada as seguintes sanções:

15.1.1 Advertência, nos casos de inexecução parcial do contrato que correspondam a pequenas irregularidades verificadas na execução contratual que não justifiquem a imposição de penalidades mais graves;

15.1.2 Impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta da União, pelo prazo máximo de 3 (três) anos, nos casos de inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo; inexecução total do contrato; retardamento da entrega e montagem dos bens, sem motivo justificado;

15.1.3 Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos, nos casos de declaração falsa durante a execução do contrato; comportamento inidôneo ou cometimento de fraude de qualquer natureza, prática de ato lesivo previsto no art. 5º da Lei 12.846, de 2013, bem como, nos casos especificados no item 15.1.2 que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta da União.

15.2 A CONTRATADA estará sujeita ainda às seguintes multas:

15.2.1 0,5% (zero vírgula cinco por cento), limitada a 5% (cinco por cento), sobre o valor total do contrato, nos casos especificados no item 15.1.1

15.2.2 0,5% (zero vírgula cinco por cento), por dia, limitada a 10% (dez por cento), sobre o valor da parcela em atraso, pelo retardamento da entrega e montagem dos bens, sem motivo justificado;

15.2.3 10% (dez por cento), limitada a 30% (trinta por cento), sobre o valor total do contrato no caso de inexecução total do Ajuste ou no caso de inexecução parcial que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

15.2.4 20% (vinte por cento), limitada a 30% (trinta por cento), sobre o valor total do contrato, nos casos especificados no item 15.1.3

15.3 As cláusulas penais estabelecidas neste instrumento não excluem a possibilidade do **CONTRATANTE** exigir da **CONTRATADA** ressarcimentos complementares excedentes às multas.

15.4 Independentemente da aplicação de multa, deverá a **CONTRATADA** realizar o ressarcimento integral das perdas e danos causados ao **CONTRATANTE**, decorrentes da inexecução, parcial ou total, das obrigações contratadas;


15.5 Os valores referentes às multas, indenizações e ressarcimentos devidos pela **CONTRATADA** serão descontados de eventuais créditos de qualquer natureza devidos pelo **CONTRATANTE** à **CONTRATADA**.

15.6 Se ainda restar crédito ao **CONTRATANTE**, após se valer de

eventuais créditos devidos à **CONTRATADA**, ficará obrigada, esta última, a pagar a importância remanescente devida no prazo de 15 (quinze) dias contados da notificação, conforme os termos e dados especificados no documento.

15.7 Esgotados os meios administrativos de cobrança, os valores devidos pela **CONTRATADA** ao **CONTRATANTE** serão encaminhados para inscrição em dívida ativa e cobrança judicial.

ANEXO I DO TERMO DE REFERÊNCIA

ITEM	Descrição	QTD	CATMAT
01	<p>Longarina de 2 lugares Variação máxima: 5% (para mais ou para menos)</p> 	50 unid.	257698

Encosto - Estrutura interna em polipropileno injetado, moldado anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40mm. O encosto deverá ter formato hexagonal, sendo o topo com 290mm, a região do apoio lombar com 435mm, a extremidade inferior com 200mm, e altura de 490mm. O revestimento da almofada deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m². Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Fixação no assento através de suporte fixo fabricado em chapa de aço estampado de 6mm de espessura e 90mm de largura, com nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. O suporte deve ter capa injetada em polipropileno texturizado. O suporte de fixação ao assento deve ser fabricado em chapa de aço estampada de 6mm de espessura e 90mm de largura, e, após processo de estampagem nas regiões da nervura, deve ter, no mínimo, 85mm de largura, com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Cor preta.

Assento - Estrutura interna em fabricada em compensado multilaminado moldado anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. O revestimento da almofada deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m². Largura de 460mm e profundidade de 470mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Placa para fixação do assento na longarina fabricada em chapa de aço estampada de 3 mm de espessura. Devem ser produzidas nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que devem servir de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina deverá ser através de abraçadeira de, no mínimo, 30mm de largura e 6mm de espessura parafusadas na placa do assento, possibilitando a fixação do assento em qualquer ponto da longarina. Cor preta.

Braços - Apoia-braço fixo, injetado em termoplástico texturizado. Seu desenho deverá possibilitar sua fixação diretamente sob o assento, através de 3 parafusos. Dimensões do apoio do usuário (superfície superior): 270mm x 53 x 14mm (p x l x h). Cor preta.

Base - A base deve ser composta por três partes, a longarina, as estruturas laterais e os pés. A longarina deve ser produzida em tubo de aço de 80 x 40mm e espessura mínima de 2mm, com acabamento em pintura eletrostática. Em cada extremidade do tubo deve ser instalada uma ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta. Comprimento aproximado de 1.170mm. As duas estruturas laterais devem ser produzidas em aço tubular oblongo de, aproximadamente, 90 x 30 x 270mm (l x p x h), e com 2mm de espessura da parede, e acabamento em pintura eletrostática. Essas estruturas laterais deverão ser preparadas para receber a longarina através de encaixe, com recorte em seu topo nas mesmas dimensões da longarina, 80 x 40mm, e com uma peça de polipropileno para complemento da fixação e acabamento. Os pés devem ser produzidos em tubos de aço oblongo de 58 x 29mm e com 1,9mm de espessura da parede, curvados e com acabamento em pintura eletrostática. Os pés devem ser fixados nas estruturas laterais através de solda MIG, que deve ser protegida com uma capa de acabamento em polipropileno. Na face inferior de cada pé devem ser instalados dois deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilite a correção de imperfeições do piso. Cor preta.

Pintura - Todas as peças de aço deverão ter acabamento de pintura eletrostática em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio), que garantam resistência mecânica e acabamento homogêneo. Cor preta.

02	<p>MESA ANGULAR 1400/1400X600X740mm (largura x profundidade x altura) Variação máxima: 5% (para mais) para a altura</p>  <p>Referência: Linha Create, marca Avanti; Linha L-Contract, marca Gebb Work; Bremen Mesas da Tecno2000 ou similar</p>	30 unid.	485268
-----------	---	-------------	--------

Composta por: Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor cinza cristal borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5mm. Possuir perfuração para 03 passa cabos de diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto com tampa de acabamento em termoplástico. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel frontal em madeira MDP de 15mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Calha horizontal em formato "J" para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 ou 0,9mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, na cor cinza cristal. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Cor: cinza cristal.

03	<p>MESA ANGULAR 1200/1200X600X740mm (largura x profundidade x altura) Variação máxima: 5% (para mais) para a altura</p>  <p>Referência: Linha Create, marca Avanti; Linha L-Contract, marca Gebb Work; Bremen Mesas da Tecno2000 ou similar</p>	30 unid.	608518
-----------	---	-------------	--------

Composta por: Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor cinza cristal borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5mm. Possuir perfuração para 03 passa cabos de diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto com tampa de acabamento em termoplástico. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel frontal em madeira MDP de 15mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 ou 0,9mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, na cor cinza cristal. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Cor: cinza cristal.

<p>04</p>	<p>MESA AUXILIAR COM PASSA CABOS 800X600X740mm (largura x profundidade x altura)</p>  <p>Referência: Linha L-Contract, marca Gebb Work ou similar</p>	<p>25 unid.</p>	<p>267371</p>
------------------	---	---------------------	---------------

Composta por: Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor cinza cristal borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5mm. Possuir perfuração para 02 passa cabos de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto, com tampa de acabamento em termoplástico, na cor cinza cristal. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel frontal em madeira MDP de 15mm ou 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Calha horizontal em formato "J" para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9mm ou 2mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 ou 0,9mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C na cor cinza cristal. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor: cinza cristal.

<p>05</p>	<p>MESA RETA COM PASSA CABOS 1200x700x740mm (largura x profundidade x altura) Variação máxima: 5% (para mais ou para menos) Largura pode variar de 700mm a 600mm</p>  <p>Referência: Linha Joint, marca Avanti; Linha L-Contract, marca Gebb Work ou similar</p>	<p>30 unid.</p>	<p>344180</p>
------------------	--	---------------------	---------------

Composta por: 01 - Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5mm. Possuir perfuração para 02 passa cabos de diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto, com tampa de acabamento em termoplástico. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 01 - Pannel frontal em madeira MDP de 15 ou 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 ou 0,9mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha horizontal em formato "J" para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao pannel através de parafusos especiais para madeira. Cor: cinza cristal

06	<p>Armário Médio 02 portas 02 prateleiras 800x600x1000mm (largura x profundidade x altura) Profundidade podendo variar de 450mm a 600mm Altura podendo variar de 999mm a 1100mm</p>  <p>Referência: Linha L-Contract, marca Gebb Work; Linha Bremen, da marca Tecno2000 ou similar</p>	35 unid.	458657
----	---	-------------	--------

Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, ela sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca M6 para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Cujas função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor: cinza cristal.

<p>07</p>	<p>MESA REUNIÃO 2000X1200X740mm (largura x profundidade x altura) Variação máxima: 5% (para mais ou para menos) Largura podendo variar de 900mm a 1200mm</p>  <p>Referência: Linha Joint, marca Avanti; Linha L-Contract, marca Gebb Work ou similar</p>	<p>10 unid.</p>	<p>445766</p>
------------------	--	---------------------	---------------

Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma ou duas caixas de tomada, na cor preta. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 ou 04 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores, na cor preta. Painéis laterais confeccionados em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Produto dotado de painel frontal duplo para passagem de cabeamento horizontal e assim ficando as caixas de tomadas totalmente escondidas sem nenhum problema de visualizar cabos. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt., formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Distanciadores em termoplástico PSAL (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.

Cor: 8 unidades (cinza cristal) e 2 unidades (carvalho hanover/preto) ou (cairo/preto)

08	<p>MESA CIRCULAR PÉ METÁLICO 1100X1100X740mm</p> <p>Largura podendo variar de 1100mm a 1200mm</p>  <p>Referência: Linha Joint, marca Avanti; Linha L-Contract, marca Gebb Work; Bremen, Tecno2000 ou similar</p>	12 unid.	237054
----	--	-------------	--------

Composta por: Tampo confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono fina frio 30x50x0,9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Estrutura inteira com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono fina frio 30x50x0,9mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior formada por 04 tubos e chapas metálicas, em aço carbono fina frio 20x40x0,9mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,2 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor: cinza cristal.



Documento assinado eletronicamente por **JANEIDE ALCÂNTARA MANZAN MAZO, CHEFE DE SEÇÃO**, em 10/04/2025, às 14:08, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site https://sei4.tre-go.jus.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0 informando o código verificador **1085679** e o código CRC **255EA607**.

24.0.000017262-2

1085679v2

