



Governo do Estado do Rio de Janeiro  
Secretaria de Estado de Infraestrutura e Obras Públicas  
Subsecretaria de Administração

## TERMO DE REFERÊNCIA

**Apresentação:** AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO, A SER UTILIZADO NA SEDE DESTA SECRETARIA DE ESTADO DE INFRAESTRUTURA E OBRAS PÚBLICAS

**Órgão Contratante/Gerenciador:** Secretaria de Infraestrutura e Obras Públicas – SEIOP

**Prazo do Contrato:** O termo contratual será substituído pela Nota de Empenho, conforme faculta o art. 95, inciso II, da Lei no 14.133 de 01 de abril de 2021. A presente contratação poderá ser anulada ou revogada, não cabendo aos licitantes, ou qualquer interessado, indenização ou ressarcimento de qualquer natureza.

**Objeto:** AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO, A SER UTILIZADO NA SEDE DESTA SECRETARIA DE ESTADO DE INFRAESTRUTURA E OBRAS PÚBLICAS

**Condições de Pagamento:** 30 (trinta) dias contados do recebimento da Nota Fiscal, observando os tramites a serem determinados neste Termo de Referência

**Regime de Execução do Objeto:** Empreitada por preço global.

**Anexos da Minuta do Termo de Referência:**

**I - DO OBJETO:**

## **1.1. Aquisição de mobiliário de escritório visando suprir necessidade da Secretária de Estado de Infraestrutura e Obras Públicas - SEIOP, de acordo com as condições e especificações constantes neste Termo de Referência, Apêndices (se houver) e no Edital, sob a égide da Lei nº 14.133/2021.**

### **1.2. Justificativa da contratação**

A renovação e ampliação do mobiliário são medidas indispensáveis para garantir condições adequadas de trabalho aos servidores, colaboradores e visitantes, bem como para assegurar o pleno funcionamento das atividades administrativas e operacionais desenvolvidas pela instituição. Parte do mobiliário atualmente existente encontra-se em estado de desgaste acentuado, apresentando defeitos estruturais e comprometendo aspectos ergonômicos, de segurança e de produtividade. Além disso, a ampliação do quadro de pessoal e a readequação de espaços físicos demandam a aquisição de novos equipamentos para atender às necessidades funcionais.

A substituição e aquisição de novos mobiliários visam, ainda, à conformidade com as normas de ergonomia e saúde ocupacional, em especial a NR-17 (Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho), que estabelece parâmetros para adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, promovendo conforto, segurança e desempenho eficiente.

Ressalta-se que o investimento em mobiliário adequado contribui diretamente para a melhoria do ambiente organizacional, redução de afastamentos por desconforto ou lesões relacionadas à má postura, e aumento da eficiência nas rotinas administrativas, refletindo em melhor qualidade na prestação dos serviços públicos.

Dessa forma, a aquisição dos itens solicitados mostra-se necessária, oportuna e justificada, visando atender às demandas estruturais e operacionais do órgão, observando os princípios da eficiência, economicidade e continuidade do serviço público, conforme disposto no art. 37 da Constituição Federal.

Aquisição de mobiliário de escritório visando suprir necessidade da Secretária de Estado de Infraestrutura e Obras Públicas - SEIOP, de acordo com as condições e especificações constantes neste Termo de Referência, Apêndices (se houver) e no Edital, sob a égide da Lei nº 14.133/2021.

### **1.3 Instrumentos de planejamento**

Pode-se verificar a previsão da presente contratação no Plano de Contratações Anual desta SEIOP, para o presente exercício, conforme consta em Anexo Tela PNCP - PCA 2026 (Doc. SEI [116504029](#)).

ID PCA no PNCP: [42498600000171-0-000081/2025](#)

Data de publicação no PCNP: 25/01/2025

## 1.4 Disponibilidade Orçamentária e Financeira

A Preencher após emissão da Declaração de Disponibilidade Orçamentária, a ser elaborada pela Coordenadoria de Planejamento e Orçamento em momento oportuno.

## 1.5 Classificação dos bens da contratação

O mobiliário de escritório (mesas, cadeiras, gaveteiros, armários etc.) enquadra-se como bem comum, pois é possível padronizar características técnicas e comparar objetivamente as propostas, em consonância com os incisos XIII e XIV do art. 6º da lei.

## II - DESCRIÇÃO DO OBJETO:

### 2.1. Definição do objeto

O presente Termo de Referência tem por objeto a aquisição de mobiliário de escritório, destinado a suprir as necessidades operacionais e administrativas da sede desta Secretaria de Estado de Infraestrutura e Obras Públicas. A contratação visa assegurar condições adequadas de trabalho aos servidores, promovendo a organização, funcionalidade e eficiência dos ambientes internos, por meio do fornecimento de itens compatíveis com as especificações técnicas e padrões de qualidade estabelecidos neste documento.

### 2.2. Disposições Gerais

2.2.1. Para fins desta contratação, considera-se:

**2.2.1.1. Órgão ou Entidade:** Secretária de Estado de Infraestrutura e Obras Públicas - SEIOP;

**2.2.1.2. Pregão Eletrônico:** Modalidade de licitação obrigatória para aquisição de bens e serviços comuns, ocorrendo a disputa à distância e em sessão pública, por meio do Sistema Integrado de Gestão de Aquisições (SIGA);

**2.2.1.3. Contratado:** Licitante habilitado para firmar contrato com o Órgão ou Entidade contratante, na forma do art.6º, VIII, da Lei nº 14.133/2021;

**2.2.1.4. Contratante:** Órgão ou Entidade subscrita no instrumento contratual como responsável pela contratação, na forma do art.6º, inciso VII, da Lei nº 14.133/2021;

**2.2.1.5. Instrumento de contrato:** Instrumento de formalização do acordo de vontades, previsto no art. 95 da Lei nº 14.133/21;

**2.2.1.6. Proposta detalhada:** Documento elaborado pelo licitante detentor da melhor proposta ou dos lances de menor valor, com a descrição de sua proposta detalhada, especificando os valores ofertados para os itens;

### 2.3. Identificação dos itens, quantidades e unidades

**2.3.1.** Os itens a serem adquiridos foram definidos conforme a necessidade operacional desta Secretaria, com base no Estudo Técnico Preliminar, que indicou a **realização de Pregão Eletrônico e/ou adesão a Ata de Registro de Preços** como modalidade mais eficiente para a contratação. A aquisição será organizada em **dois lotes distintos**, agrupando itens de naturezas e características semelhantes, de modo a garantir maior racionalidade na disputa, ampliação da competitividade entre fornecedores e melhor adequação às demandas internas, consoante quadros abaixo:

LOTE 1				
Item	Especificações	Unidade de Fornecimento	ID SIGA	Quantidade
1.1	ARMARIO ESCRITORIO - (L X H X P): 800 X 1600 X 500 MM	UN	168338	13
1.2	ARMARIO ESCRITORIO - (L X H X P): 800 X 740 X 500 MM	UN	154909	28
1.3	MESA RETANGULAR - (L X H X P): 1200 x 740 x 600 MM	UN	149639	10
1.4	MESA RETANGULAR - (L X H X P): 1600 x 740 x 600 MM	UN	178173	10
1.5	MESA REUNIÃO CIRCULAR – (D X H): 1400 x 740 MM	UN	197150	1
1.6	MESA REUNIÃO SEMI-OVAL – (L x H x P): 1800 x 740 x 900 mm	UN	197177	3

<b>LOTE 2</b>				
<b>Item</b>	<b>Especificações</b>	<b>Unidade de fornecimento</b>	<b>ID SIGA</b>	<b>Quantidade</b>
2.1	CADEIRA GIRATÓRIA, COM RODIZIO, ESPALDAR BAIXO	UN	154961	80
2.2	CADEIRA GIRATÓRIA, COM RODIZIO, ESPALDAR MÉDIO	UN	195304	35
2.3	CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA	UN	197108	90
2.4	POLTRONA MÉDIA EM COURVIN	UN	148269	9
2.5	SOFA 2 LUGARES – (L x P): 1700 x 800 MM	UN	188530	1

#### 2.4 Informações Complementares:

Em caso de eventual divergência, inconsistência ou conflito entre as características, especificações técnicas, descrições ou quaisquer informações dos itens constantes no Termo de Referência e aquelas registradas no ID SIGA, **prevalecerão, para todos os fins, as disposições e especificações contidas no Termo de Referência**, por se tratar do documento norteador do processo, que define de forma detalhada e vinculante o objeto a ser contratado.

#### ITEM 1.1 ARMARIO ESCRITORIO - (L X H X P): 800 X 1600 X 500 MM

Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Tampo: em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonísado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta

sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças. Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16” engatado a porca sextavada 5/16”. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16”, engatado em uma porca sextavada 5/16”, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

## **ITEM 1.2 – ARMARIO ESCRITORIO - (L X H X P): 800 X 740 X 500 MM**

Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Tampo: em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em

todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura. Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. Prateleiras: Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16” engatado a porca sextavada 5/16”. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x662mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura,

medindo 770x668mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16”, engatado em uma porca sextavada 5/16”, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

### **ITEM 1.3 MESA RETANGULAR - (L X H X P): 1200 x 740 x 600 MM**

Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Superfície de trabalho: com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel frontais: em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na

inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

#### **ITEM 1.4 MESA RETANGULAR - (L X H X P): 1600 x 740 x 600 MM**

Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Superfície de trabalho: com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel frontais: em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com

laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

#### **ITEM 1.5 MESA REUNIÃO CIRCULAR – (D X H): 1400 x 740**

Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Tampo: com formato circular, possuindo diâmetro de 1.400mm, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: central composta por tudo de aço eslitado, com secção circular e diâmetro de 4”, espessura da parede de 1,5mm, no mínimo; Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, possui cinco pontos de apoio perpendicular à coluna, cada ponto contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm; Os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiros plásticos em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos; Cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

#### **ITEM 1.6 MESA REUNIÃO SEMI-OVAL – (L x H x P): 1800 x 740 x 900 mm**

Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Tampo: com formato semi-oval, raio de 500mm nas extremidades, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel central: em madeira MPD com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: em forma de um “I”, com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 80mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calha metálica: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

## **ITEM 2.1 CADEIRA GIRATÓRIA, COM RODIZIO, ESPALDAR BAIXO**

Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006, demonstrando resistência e estabilidade; Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18mm de espessura total em formato de concha. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18mm de espessura total em formato de concha. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento do encosto formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente fixado na espuma, fixado por grampos com acabamento zincado. Revestimento em Couro Ecológico ou Poliéster. Apoio de braço injetado em polipropileno copolímero na cor preta, fixado na estrutura do braço por parafusos Philips cabeça flangeada para plástico. Mecanismo do tipo relax, com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal. A regulagem de altura da cadeira e o acionamento da trava do relax são feitos por alavancas independentes. Flange superior fabricado em chapa de aço com 3,00mm de espessura estampado a frio. Assento com inclinação fixa entre 0° e -5° e furos com distância entre centro de 160 x 200mm. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE1010/1020 redondo com 50,80mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Base giratória desmontável com aranha estampada cromada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65mm de espessura, soldada sem cone central fabricado em tubo aço SAE1012 redondo com 57,15mm de diâmetro e 2,25mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE1213 redondo com 10mm de diâmetro soldado na extremidade da haste. Possui sistema de acoplamento plástico entre cone da aranha e a coluna injetado em polipropileno copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50mm de diâmetro em nylon com capa. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster-epóxi), W-eco, na cor preto liso semi-brilho, com camada média de 60 microns de espessura. Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos): Altura do Encosto: 500 mm, Largura do Encosto: 480 mm, Profundidade do Assento: 475 mm, Largura do Assento: 500 mm, Altura do Assento: 475-580 mm.

## **ITEM 2.2 CADEIRA GIRATÓRIA, COM RODIZIO, ESPALDAR MÉDIO**

Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006, demonstrando resistência e estabilidade; Assento e encosto: Poltrona com espaldar médio, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; Largura do assento de 530 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto na sua parte mais larga de 510 mm e extensão vertical do encosto de a partir da parte superior da junção entre assento e encosto e 510 mm, no mínimo. Estrutura: Base fixa em aço cromada constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço com secção elíptica medindo 45x20mm e espessura da parede de 2,65mm, no mínimo, travada com o mesmo tubo na parte superior, onde são soldadas duas chapas em aço com espessura de 5mm, no mínimo e medindo 220x30mm cada, para fixar na estrutura do assento. Travada em sua extremidade inferior por tubo em aço com diâmetro de 15mm, no mínimo; A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de "ç" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de "ç", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Braços: Braços confeccionados em chapa de aço 6x55mm, SAE 1010/1020; Revestido por espuma integral de poliuretano semirrígido, injetado. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda.

## **ITEM 2.3 CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA**

Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, ou couro sintético, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, ou couro sintético, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio

#### **ITEM 2.4 POLTRONA MÉDIA EM COURVIN**

Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça estrutura laterais dos braços vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por almofadas em espuma laminada única, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. Medidas: Largura Total:1100mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 600 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 600x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P). Medidas rodapé: 600x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico, base com 04 pés cromados.

#### **ITEM 2.5 SOFA 2 LUGARES – (L x P): 1700 x 800 MM**

Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça estrutura laterais dos braços vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por almofadas única em espuma laminada, densidade mínima D33 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D33 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. Medidas: Largura Total: 1700mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1200 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1200x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1200x 240x500 (L x A x P) Braços:

Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 5 mm; Revestimento em couro ecológico, base com 06 pés cromados.

## **2.5. Condição de entrega do bem**

A contratação pública voltada à aquisição de mobiliário de escritório, à luz da Lei nº 14.133/2021 e do Decreto Estadual nº 48.816/2023, configura-se como fornecimento de bens, caracterizado pela entrega de produtos previamente especificados, sem geração de obrigações continuadas ou de caráter rotineiro para a Administração. Trata-se, portanto, de um objeto de natureza material, enquadrado no regime jurídico aplicável às aquisições (e não aos serviços), cuja execução se completa mediante a entrega única dos itens adquiridos.

## **III - DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO:**

### **3.1 Duração do contrato**

Por se tratar de contratação para aquisição de bens, não há prazo de duração contratual contínuo, limitando-se a vigência ao período necessário para a formalização do instrumento, entrega dos materiais, conferência e aceite definitivo pela Administração. Assim, a contratação terá vigência apenas pelo tempo indispensável ao cumprimento integral das obrigações assumidas, encerrando-se automaticamente após o recebimento definitivo dos itens adquiridos, com efetivação de seu pagamento, conforme especificações deste Termo de Referência e demais condições estabelecidas no edital.

Isto posto, considerando o prazo de entrega de 45 (quarenta e cinco) dias, estabelecido no item 9.8, do ETP, bem como a necessidade de se observar obrigações de recebimento e pagamento a serem realizados posteriormente a entrega, entendemos que o contrato deve possuir um prazo de vigência total de 135 (cento e trinta e cinco) dias, sendo 45 (quarenta e cinco) dias o prazo de entrega somados de 90 (noventa) dias para adoção dos tramites administrativos posteriores.

### **3.2 Garantia**

A previsão de garantia contratual se mostra inadequada para a presente contratação, considerando a baixa complexidade do objeto, bem como o fato de a presente aquisição se tratar de aquisição em entrega unica, sem a fixação de qualquer obrigação futura.

Ademais, considerando que o pagamento da contratação somente ocorrerá após o fornecimento dos bens, podemos concluir que a aplicação de garantia seria uma “proteção” redundante, vez que caso não se entendam satisfeitos os requisitos da contratação o pagamento simplesmente não será efetivado.

Por fim, observando o disposto, entendemos que a aplicação de garantia aumentaria a onerosidade da contratação de maneira desnecessária.

Destaca-se, entretanto, que a contratada deverá apresentar Declaração de Garantia contra defeitos de fabricação pelo período de 12 (doze) meses, a contar da data do Recebimento Provisório.

Entendemos por desnecessária qualquer previsão de garantia para eventuais avarias durante o transporte ou instalação, haja vista que estes não serão aceitos pela comissão de fiscalização no momento da aceitação da entrega, devendo ser prontamente substituídos pela fornecedora.

### 3.3 Critérios e práticas de sustentabilidade

#### 3.3.1 Critérios Gerais Ambientais

Apresentam-se os critérios mínimos de sustentabilidade a serem exigidos na contratação, visando a redução dos impactos ambientais e a promoção do desenvolvimento sustentável:

#### QUADRO RESUMO DE CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE PARA MOBILIÁRIO CORPORATIVO

<b>Eixo de Sustentabilidade</b>	<b>Critério</b>	<b>Descrição Técnica</b>
<b>Materiais</b>	Materiais reciclados	Utilização de, no mínimo, 30% de material reciclado pós-consumo ou pós-industrial em componentes metálicos e plásticos.
	Madeira de origem legal	Exigência de comprovação da origem legal da madeira, por meio de Documento de Origem Florestal (DOF) ou certificado equivalente.
	Baixa emissão de formaldeído	Tampas em MDF/MDP com classificação E1 (EN 13986) ou equivalente, garantindo segurança toxicológica.
<b>Certificações</b>	Certificação ambiental do produto	Preferência por produtos com Selo ABNT de Qualidade Ambiental, FSC®, PEFC™ ou equivalente internacional.
	Certificação ambiental da empresa	Preferência por fornecedores com certificação ISO 14001 (gestão ambiental) ou ISO 26000 (responsabilidade social).
<b>Produção e Acabamento</b>	Pintura sustentável	Uso de pintura eletrostática em partes metálicas e tintas/vernizes à base d'água ou com baixo teor de compostos orgânicos voláteis (COVs).

<b>Eixo de Sustentabilidade</b>	<b>Critério</b>	<b>Descrição Técnica</b>
	Espumas ecológicas	Utilização de espumas isentas de CFCs/HCFCs, com menor impacto ambiental.
<b>Durabilidade e modularidade</b>	Vida útil prolongada	Requisitos mínimos de 5 anos de durabilidade, com possibilidade de manutenção e substituição de componentes.
	Desmontabilidade e reaproveitamento	Estrutura modular que permita desmontagem e reaproveitamento ou reciclagem ao final da vida útil.
<b>Logística Reversa e Embalagem</b>	Embalagem sustentável	Embalagens recicláveis, reutilizáveis ou biodegradáveis, com rotulagem ambiental adequada.
	Logística reversa	Apresentação de plano de recolhimento e destinação de resíduos, conforme previsto na PNRS (Lei nº 12.305/2010).
<b>Saúde e segurança</b>	Ergonomia	Cadeiras com ajustes reguláveis, em conformidade com a NR-17, promovendo conforto e prevenção de LER/DORT.
<b>Responsabilidade Socioambiental</b>	Práticas sustentáveis do fornecedor	Preferência por empresas que adotem políticas ambientais e sociais comprovadas, com relatórios ESG ou adesão a iniciativas como o Pacto Global da ONU.

### 3.4. Possibilidade de subcontratação

Diante da natureza da pretendida contratação, bem como os estudos realizados acerca da análise de segmento de mercado constante no item 4.2.2., entendemos pela inviabilidade da possibilidade de subcontratação, no que concerne ao fornecimento principal.

### 3.5. Possibilidade de participação de Consórcio

Por se tratar de objeto simples, de fornecimento padronizado e amplamente disponível no mercado, a formação de consórcios não se mostra necessária nem vantajosa à Administração, podendo, ao contrário, restringir a competitividade e aumentar a complexidade da gestão contratual. A participação consorciada é

usualmente admitida em contratações de grande vulto ou de elevada complexidade técnica, o que não se aplica à aquisição de bens comuns como mobiliário. Assim, a vedação se justifica como medida de racionalização do processo licitatório, alinhada ao disposto no art. 15, §7º, inciso I, e no art. 33 da Lei nº 14.133/2021, que condicionam a admissão de consórcios à conveniência e à natureza do objeto da contratação.

### **3.6. Possibilidade de participação de Cooperativa**

As cooperativas, por definição, são voltadas à prestação de serviços e à atuação em benefício de seus cooperados, não tendo como finalidade principal a comercialização de bens de natureza industrial ou seriada, como é o caso do mobiliário. Nesse contexto, a participação de cooperativas em certames dessa natureza poderia contrariar os princípios da isonomia e da competitividade, além de desvirtuar o regime jurídico que lhes é próprio, previsto na Lei nº 5.764/1971. Ademais, a aquisição de mobiliário envolve a entrega de produtos padronizados e fabricados em escala industrial, o que demanda estrutura produtiva e logística típicas de empresas comerciais, e não de cooperativas. Assim, a vedação se justifica como medida de adequação entre o perfil do fornecedor e o objeto da contratação, garantindo maior segurança jurídica e eficiência à execução contratual.

### **3.7. Reserva de cota de Microempresa, Empresa de Pequeno Porte e Microempreendedor Individual**

O lote 01 deverá ser exclusivo, já o lote 02 não apresentará qualquer previsão de benefícios, haja vista os valores estimados para cada um dos lotes.

### **3.8. Incidência do Programa de Integridade**

De acordo com a Nova Lei de Licitações e Contratos, em especial, no §4º, do art. 25, consta a obrigatoriedade da implementação do programa de integridade às empresas que venham a participar de licitações de grande vulto.

Averigua-se, portanto, alinhamento entre a Lei nº 14.133/2021 e a Lei do Programa de Integridade do Estado do Rio de Janeiro, vejamos:

**Lei Estadual 7.753/17 - Art. 1º** - Fica estabelecida a exigência do Programa de Integridade às empresas que celebrarem contrato, consórcio, convênio, concessão ou parceria público-privado com a administração pública direta, indireta e fundacional do Estado do Rio de Janeiro, cujos limites em valor sejam superiores ao da modalidade de licitação por concorrência, sendo R\$ 1.500.000,00 (um milhão e quinhentos mil reais) para obras e serviços de engenharia e R\$ 650.000,00 (seiscentos e cinquenta mil reais) para compras e serviços, mesmo que na forma de pregão eletrônico, e o prazo do contrato seja igual ou superior a 180 (cento e oitenta) dias.

Haja vista que na LLC não há mais previsão de valores mínimos para enquadramento das modalidades licitatórias e de acordo com o texto legal da citada legislação, a obrigatoriedade da implementação de Programa de Integridade se dará para as licitações de grande vulto, qual seja, R\$200.000.000,00 (duzentos

milhões de reais), faz-se necessária uma nova interpretação para o tema apenas no que tange ao valor das contratações.

Conclui-se, então, que no presente caso não é aplicável a requisição de Programa de Integridade.

#### **IV - REQUISITOS MÍNIMOS PARA EXECUÇÃO:**

##### **4.1. Qualificação Técnica**

Deverão ser observadas as condições e a natureza da solução adotada, a fim de instituir a necessidade de o proponente melhor colocado apresentar, como condição de habilitação e comprovação de sua qualificação técnica, um ou mais atestados que permitam aferir sua aptidão pertinente e compatível com o objeto da licitação, isso, com fundamento do princípio da eficiência.

Os atestados devem comprovar a aptidão de desempenho do objeto em características, quantidades e prazos compatíveis com a solução podendo estabelecer, ainda, a parcela de maior relevância.

Esse percentual incidirá sobre os quantitativos das parcelas de maior relevância estimadas para o consumo da contratação. Ainda, poderá ser aceito o somatório dos atestados apresentados com vistas a alcançar os critérios objetivados e inexistente a obrigação desses atestados se referirem a serviços executados de forma concomitante.

Desta forma, sob a luz da proporcionalidade, o percentual objetivado deve ser estipulado considerando a vultuosidade material e econômica da solução adotada. Seu estabelecimento se faz necessário face a indispensabilidade do zelo ao caráter competitivo e isonômico do procedimento com a concomitante proteção ao interesse da Administração, de modo a promover um uso eficiente e racional dos recursos públicos.

Noutro corte do argumento, o afastamento da obrigação de que os atestados de capacidade técnica apresentados se refiram a serviços executados de forma concomitante é medida adequada, pois, resultaria numa exigência desarrazoada, que viria a infringir os princípios da competitividade, isonomia e da eficiência.

Então, temos por justificado a demanda e, tendo em vista a conjugação desta aos princípios norteadores da licitação, tal imposição é:

- I - **adequada** (a prévia experiência em atividades compatíveis ao objeto do procedimento é medida que faz presumir, como meio a qualificação técnica o fim visado);
- II - **necessária** (a prévia experiência em atividades compatíveis ao objeto do procedimento é medida de fácil demonstração, autorizando a sumarização das exigências legais); e
- III - **proporcional em sentido estrito** (facilita a seleção por parte da Administração Pública, porque nivela os competidores, uma vez que parte de uma qualificação mínima, permitindo, inclusive, o destaque objetivo das propostas mais vantajosas).

## 4.2. Qualificação Econômico-Financeira

A documentação relativa à qualificação econômica-financeira está prevista no art. 69 da Lei nº 14.133/21, conforme abaixo:

Art. 69. A habilitação econômico-financeira visa a demonstrar a aptidão econômica do licitante para cumprir as obrigações decorrentes do futuro contrato, devendo ser comprovada de forma objetiva, por coeficientes e índices econômicos previstos no edital, devidamente justificados no processo licitatório, e será restrita à apresentação da seguinte documentação:

- I - balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais;
- II - certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante.

Ainda, pode-se observar que as minutas-padrão de Edital da Procuradoria Geral do Estado apresentam parâmetros básicos, de acordo com o tipo de licitação.

As exigências sobre o aferimento da qualificação econômico-financeira dos proponentes são instituídas considerando a vultuosidade e complexidade do procedimento. Assim, a necessidade da apresentação de Balanço Patrimonial se destina a comprovar a boa situação econômica do interessado que almeja contratar com o Estado do Rio de Janeiro.

O objetivo, portanto, é prevenir a Administração Pública de interessados que apresentem uma saúde financeira econômica insuficiente possam vir a participar e vencer o certame e, durante a execução do contrato, não tenham fôlego para concluir o objeto da obrigação.

Nesse sentido, os proponentes deverão estar aptos na sua capacidade econômico-financeira para a execução do contrato, com o objetivo de garantir a qualidade e continuidade dos serviços prestados, prevenindo riscos ao erário e a paralização de um serviço público necessário para a Administração.

Considerando a natureza da solução adotada e a prática do mercado fornecedor, afasta-se a exigência de o proponente interessado apresentar o cálculo do Índice de Endividamento (IE), por essa se demonstrar uma medida que faz urgir os riscos de redução dos fornecedores a oferecerem propostas para a

Administração.

Entende-se que o atendimento aos índices estabelecidos no Instrumento Convocatório demonstrará uma situação equilibrada do proponente. Caso contrário, o desatendimento dos índices revelará uma situação deficitária da empresa, colocando em risco a execução do contrato.

## **V – MODELO DE GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO**

### **5.1. Instrumentos necessários**

**5.1.1.1.** Termo de ciência de designação - documento a ser juntado no processo principal da contratação, o qual conste expressa ciência de designação para atuação como gestor e fiscal do contrato de [*informar o objeto*] dos respectivos agentes, em consonância com o parágrafo, art. 10, do Decreto 48.817;

**5.1.1.2.** Ato de nomeação - publicação no Diário Oficial do Estado com a designação para atuação na Comissão de Acompanhamento e Fiscalização do Contrato (quando houver, em observância aos casos de dispensa legal de publicação de contrato, previsto no § 5º, art, 7º, do Decreto 48.817);

**5.1.1.3.** Termo de Referência;

**5.1.1.4.** Mapa de Riscos

**5.1.1.5.** Proposta da empresa – detalhamento da formação dos preços apresentada pela CONTRATADA;

**5.1.1.6.** Documentos de Habilitação;

**5.1.1.7.** Registro de Ocorrência - documento qual são anotados periodicamente todos os eventos relacionados à execução do contrato e, quando houver, deverá ser formalizado; e

**5.1.1.8.** Nota de Empenho

### **5.2. Agentes que participarão da gestão do contrato**

**5.2.1.** Em consonância com o estabelecido no Decreto nº 48.817/23, será nomeada comissão de fiscalização, com no mínimo 3 (três) servidores, a ser definida pelo Secretário de Estado, titular desta pasta, e publicada em Diário Oficial.

### **5.3. Obrigações das partes:**

**5.3.1. Obrigações do Contratante:**

- 5.3.1.1** Nomear Gestor e Fiscais Técnico do contrato para acompanhar e fiscalizar a execução dos Contratos;
- 5.3.1.2** Vetar o emprego de qualquer produto que considerar incompatível com as especificações apresentadas na proposta da CONTRATADA, que possa ser inadequado, nocivo, danificar seus bens patrimoniais ou ser prejudicial à saúde dos servidores públicos;
- 5.3.1.3** Efetuar o pagamento à CONTRATADA;
- 5.3.1.4** Aplicar à CONTRATADA, caso necessário, as sanções administrativas regulamentares e contratuais cabíveis;
- 5.3.1.5** Preencher e enviar a Ordem de Fornecimento de Bens de acordo com os critérios estabelecidos neste Termo de Referência;
- 5.3.1.6** Receber os objetos entregues pela CONTRATADA, que estejam em conformidade com a proposta aceita, conforme inspeções a serem realizadas;
- 5.3.1.7** Recusar com a devida justificativa qualquer material entregue fora das especificações constantes na proposta da CONTRATADA;
- 5.3.1.8** Informar à CONTRATADA, dentro do período de garantia, os novos locais para prestação da assistência técnica, caso ocorra remanejamento de equipamentos para outras unidades da CONTRATANTE, não informadas na Ordem de Fornecimento de Bens;
- 5.3.1.9** Assumir a responsabilidade pelos prejuízos eventualmente causados à CONTRATADA, decorrentes do mau uso ou operação imprópria, a partir do ato da recepção do produto fornecido para teste até a sua aceitação final, desde que, na sua apresentação, o produto não tenha apresentado defeitos;
- 5.3.1.10** Liquidar o empenho e efetuar o pagamento da fatura emitida pela CONTRATADA dentro dos prazos preestabelecidos em Contrato;
- 5.3.1.11** Comunicar à CONTRATADA todas e quaisquer ocorrências relacionadas com o fornecimento dos produtos;

**5.4.2. Obrigações da Contratada:**

- 5.4.2.1** Conduzir os serviços de acordo com as normas do serviço e as especificações técnicas e, ainda, com estrita observância do instrumento convocatório, do Termo de Referência, da Proposta de Preços e da legislação vigente;
- 5.4.2.2** Prestar o serviço no endereço constante da Proposta;
- 5.4.2.3** Prover os serviços ora contratados, com pessoal adequado e capacitado em todos os níveis de trabalho;
- 5.4.2.4** Iniciar e concluir os serviços nos prazos estipulados;
- 5.4.2.5** Comunicar ao Fiscal do contrato, por escrito e tão logo constatado problema ou a impossibilidade de execução de qualquer obrigação contratual, para a adoção das providências cabíveis;
- 5.4.2.6** Responder pelos serviços que executar, na forma do ato convocatório e da legislação aplicável;
- 5.4.2.7** Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, no todo ou em parte e às suas expensas, bens ou prestações objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes de execução irregular ou do emprego ou fornecimento de materiais inadequados ou desconformes com as especificações;

**5.4.2.8** Observado o disposto no art. 169 da Lei nº 14.133/2021 quanto ao acompanhamento e fiscalização da execução do Contrato;

**5.4.2.9** Elaborar relatório mensal sobre a prestação dos serviços, dirigido ao fiscal do contrato, relatando todos os serviços realizados, eventuais problemas verificados e qualquer fato relevante sobre a execução do objeto contratual;

**5.4.2.10** Manter em estoque um mínimo de materiais, peças e componentes de reposição regular e necessários à execução do objeto do contrato;

**5.4.2.11** Manter, durante toda a duração deste contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, as condições de habilitação e qualificação exigidas para participação na licitação;

**5.4.2.12** Cumprir todas as obrigações e encargos sociais trabalhistas e demonstrar o seu adimplemento, na forma da cláusula oitava (DA RESPONSABILIDADE);

**5.4.2.13** Indenizar todo e qualquer dano e prejuízo pessoal ou material que possa advir, direta ou indiretamente, do exercício de suas atividades ou serem causados por seus prepostos à CONTRATANTE, aos usuários ou terceiros.

**5.4.2.14** Observar o cumprimento do quantitativo de pessoas com deficiência, estipulado pelo art. 93, da Lei Federal nº 8.213/91;

**5.4.2.15** Na forma da Lei Estatual nº 7.258, de 2016, a empresa com 100 (cem) ou mais empregados alocados a este contrato está obrigada a preencher de 2% (dois por cento) a 5% (cinco por cento) dos seus postos de trabalho com beneficiários reabilitados ou pessoas portadoras de deficiência, habilitadas, na seguinte proporção:

I - até 200 empregados..... 2%;

II - de 201 a 500..... 3%;

III - de 501 a 1.000..... 4%;

IV - de 1.001 em diante..... 5%.

## **5.5. Recebimento provisório e definitivo do objeto**

A entrega dos lotes ocorrerá de forma integral, mediante emissão de Ordem de Fornecimento, acompanhada da Nota de Empenho, a qual será emitida após a homologação do certame, em consonância com o Estudo Técnico Preliminar.

O recebimento definitivo ocorrerá após a verificação técnica detalhada dos bens, assegurando o atendimento integral das condições de qualidade, desempenho e características exigidas. Somente após a aprovação final pelo Fiscal do Contrato será formalizado o recebimento definitivo, condição necessária para a liquidação da despesa e demais procedimentos administrativos subsequentes.

## **5.6. Pagamento**

O pagamento se dará em até 30 (trinta) dias contados do recebimento da Nota Fiscal, observando os tramites a serem determinados em Termo de Referência.

## **VI – JULGAMENTO DAS PROPOSTAS:**

Considerando que o objeto em questão consiste na aquisição de mobiliários de escritório, bens classificados como comuns e passíveis de especificação objetiva, o critério de julgamento **de menor preço** revela-se o mais adequado, em conformidade com o disposto na Lei nº 14.133/2021. Nos termos do art. 33, inciso I, o menor preço é o critério aplicável para contratação de bens e serviços comuns, especialmente quando a qualidade e o desempenho já se encontram previamente definidos no edital por meio de especificações técnicas claras e padronizadas, permitindo a comparação isonômica entre as propostas. Além disso, o pregão — modalidade obrigatória para aquisição de bens comuns — tem como critério típico de julgamento o menor preço, o que reforça a escolha pela economicidade e pela seleção da proposta mais vantajosa para a Administração, nos termos dos princípios previstos no art. 5º da mesma lei. Assim, considerando a natureza padronizável e amplamente difundida dos mobiliários de escritório, o critério de menor preço assegura objetividade, competitividade e eficiência ao procedimento.

## **VII - DISPOSIÇÕES GERAIS:**

## **XIII – RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA:**

<b>Elaborador do Termo de Referência</b>
Nome: Ricardo Rindeika Borer Jr
Cargo: Superintendente
ID Funcional: 5126277-0



Documento assinado eletronicamente por **Ricardo Rindeika Borer Junior, Superintendente**, em 26/03/2026, às 15:14, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento nos art. 28º e 29º do [Decreto nº 48.209, de 19 de setembro de 2022](#) e no art. 4º do [Decreto nº 48.013, de 04 de abril de 2022](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site [http://sei.rj.gov.br/sei/controlador\\_externo.php?acao=documento\\_conferir&id\\_orgao\\_acesso\\_externo=6](http://sei.rj.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=6), informando o código verificador **128473456** e o código CRC **CE92942B**.

Referência: Processo nº SEI-330001/001794/2025

SEI nº 128473456

Av. Presidente Vargas, 1100, 10º andar - Bairro Centro, Rio de Janeiro/RJ, CEP 20071-002  
Telefone:

Criado por [ricardo.borer](#), versão 3 por [ricardo.borer](#) em 26/03/2026 15:14:37.