



## TERMO DE REFERÊNCIA

### 1. DO OBJETO

1.1. Aquisição de MOBILIÁRIO para atendimento das necessidades de unidades administrativas pertencentes ao TCE/RN, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Termo.

DADOS DO OBJETO CONTRATADO								
ITEM	DESCRIÇÃO/ESPECIFICAÇÃO DO BEM	QUANTIDADE POR UNIDADE ADMINISTRATIVA						
		ASS_SEG	BIBLIOTECA	COFIN	COPAG	GCCTH	SECSS	SUSTENTAB
01	Cabine de estudo individual	-	07	-	-	-	-	-
02	Cadeira fixa espaldar MÉDIO, base trapezoidal, COM apoio de braço	04	01	04	-	-	-	02
03	Cadeira fixa espaldar BAIXO, base trapezoidal, SEM apoio de braço	-	08	-	-	04	-	-
04	Conexão semi círculo (1200x600x740)	01	-	-	-	-	-	-
05	Mesa em L (1200x1200x600x740)	02	-	-	-	-	-	-
06	Mesa em L (1400x1400x600x600x740)	-	01	-	02	-	01	01



## **2. JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO**

2.1. A contratação se justifica em virtude da necessidade de substituição dos bens atualmente disponíveis e da implantação de duas áreas vitais para nossa instituição: a Biblioteca e o Núcleo de Sustentabilidade.

### 2.1.1. Substituição dos bens atualmente disponíveis:

2.1.1.1. Os móveis que estão atualmente em uso nas instalações do Tribunal de Contas apresentam evidentes sinais de desgaste e deterioração devido ao uso prolongado e ao tempo de serviço. Muitos desses móveis já ultrapassaram sua vida útil e não mais atendem aos padrões de conforto e ergonomia necessários para garantir um ambiente de trabalho saudável e produtivo.

2.1.1.2. A manutenção constante desses móveis tem gerado custos significativos ao Tribunal, uma vez que a vida útil dos mesmos já foi ultrapassada, resultando em frequente necessidade de reparos e reposição de peças. Tais despesas, além de onerarem o orçamento, prejudicam a eficiência de nossos colaboradores, que enfrentam desconforto e limitações no desempenho de suas funções devido a móveis inadequados.

### 2.1.2. Implantação de novas salas para a Biblioteca e o Núcleo de Sustentabilidade:

2.1.2.1. A criação de uma nova sala para a Biblioteca no Tribunal de Contas é um avanço significativo para a disseminação do conhecimento e aprimoramento dos nossos processos de auditoria e análise. E para que essa iniciativa seja eficaz, é fundamental fornecer um ambiente propício à pesquisa, estudo e consulta de documentos relevantes. Móveis específicos, como estantes, mesas de leitura e cadeiras confortáveis, são imprescindíveis para tornar a Biblioteca um local funcional e atraente para nossos colaboradores e pesquisadores.



2.1.2.2. A Sala do Núcleo de Sustentabilidade é outra área estratégica que visa promover práticas sustentáveis dentro do Tribunal de Contas. Nesse espaço, serão realizadas reuniões, discussões e atividades relacionadas à promoção da sustentabilidade ambiental e da responsabilidade social. Para criar um ambiente inspirador e adequado para tais atividades, é necessário investir em mobiliário que promova a colaboração e a participação ativa dos envolvidos.

### **3. ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO**

3.1. As especificações do referido mobiliário encontram-se discriminados detalhadamente a seguir:

#### **3.1.1. ITEM 1 – CABINE DE ESTUDO INDIVIDUAL**

**Cabine de estudo individual** - Dimensões: 940 x 800 x 1300 MM (LxPxH) Composição para Call Center sem consulta onde o mesmo é composto de 02 painéis laterais, 01 painel frontal, 02 colunas de união, 01 duto para subida de fiação, 01 eletro calha e 01 tampo de trabalho, sendo os painéis laterais e frontal medindo 1050 x 1300 mm e 900 x 1300 mm respectivamente com 18 mm de espessura em MDP, revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir e com encabeçamento em fita reta de PVC na mesma cor da peça com no mínimo 2,0 mm de espessura mínima e com as quinas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, colada por meio de adesivo hot melt conforme norma NBR 16332:2014, que deverá ser comprovando por meio de laudo de laboratório acreditado pelo Inmetro onde que comprove a resistência a temperatura, umidade e a tração com dinamômetro e manual, que após cinco ciclos de uma exposição prolongada à temperatura e a umidade do sistema painel-borda não foram notadas deformações e descolamento e quanto for aplicada uma força de tração de no mínimo 120N apresente presença uniforme de fragmentos comprovando a boa colagem da fita ao substrato da madeira que constituí o mobiliário. Os vértices dos painéis laterais superior e Inferior arredondados com raio de 100 mm. Os Painéis Laterais e Frontal recebendo em sua parte superior através de um rasgo, “janela” aberta por centro de usinagem medindo 850 x 400 mm e 700 x 400 mm respectivamente, um painel acústico confeccionado em aglomerado cru de 18 mm revestido com tecido crepe na cor a definir com espuma 2,5 mm Antichama e



Teflon fixado aos painéis por meio de fecho mola, cantoneiras e cavilhas, já na parte inferior dos painéis possuem dois furos para receber bucha metálica ¼ x 20 mm com rosca interna, para receber sapata niveladora sextavada de ¼” x 20 mm em nylon cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. As Colunas de união em tubo de aço carbono 20 x 20 x 1.06 mm.

OBS.: As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.

### **3.1.2. ITEM 2 – CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO, BASE TRAPEZOIDAL, COM APOIO DE BRAÇO**

**Cadeira fixa - 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 expensor 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, na cor azul royal. **Encosto:** Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 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 expensor 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 injetado/moldado 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, na cor azul royal. **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 de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; As travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG; Na parte inferior das **estruturas trapezoidais** possuem sapatas, injetadas em polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura. O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão.

**Acabamento e pintura:** A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Braço fixo ,apoia braços: em peça única, em polipropileno com 30%GF de alto impacto, apoio com acabamento texturizado.

OBS.: As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.

### **3.1.3. ITEM 3 – CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO, BASE TRAPEZOIDAL, SEM APOIO DE BRAÇO**

**Assento:** estrutura do assento em madeira multilaminada, com espessura mínima de 12mm com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, estofamento em espuma injetada,



isento de CFC, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50mm. Largura de 470mm e profundidade da superfície do assento de 470mm, no mínimo; capa de proteção em polipropileno com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440mm e extensão vertical do encosto de 395 mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno natural de 10mm; o estofamento em espuma injetada, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40mm. Capa de proteção, sem uso do perfil Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico. A fixação do assento à estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico que possa preparar a superfície para receber a pintura epóxi pó. Estrutura e mecanismos: lâmina para suporte do encosto com vinco em chapa de aço de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto e no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, em tubo de aço #18, secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; travessas em tubo de aço #18, com secção oval de 16x30mm. Na parte inferior das estruturas trapezoidais possuem sapatas, injetadas em polipropileno, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura. O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão. Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2018; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Medidas Aproximadas: largura: 800 mm x profundidade: 600/800 mm x altura: 750/1370 mm 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 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. Medidas aproximadas: largura: 800 mm x profundidade: 600 mm x espessura: 25 mm Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm. Calha 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. 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. Colada a quente por meio do processo HOT MELT. Bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo. Nas bordas 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 a quente. 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. 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. As sapatas são fixadas em uma chapa de aço encaixada no painel 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 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.



OBS.: As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.

### **3.1.4. ITEM 4 – CONEXÃO SEMI CÍRCULO (1200X600X740)**

**Superfície:** em madeira mdp de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. borda longitudinal com acabamento em fita de pvc de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. borda lateral com acabamento em fita de pvc de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. fixada à superfície da mesa através de chapas metálicas e parafusos de aço e buchas metálicas. fixada à estrutura da conexão através de parafusos de aço e buchas metálicas.**Estrutura:** em tubo de aço seção redonda com 04” (101,60 mm) de diâmetro em chapa #16 (1,50 mm) de espessura. parte superior em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, soldada ao tubo de aço. colocação de rebite de repuxo de aço m8 para adaptação de regulador de nível. **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

OBS.: As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.

### **3.1.5. ITEM 5 – MESA EM L (1200X1200X600X740)**

**Superfície de trabalho:** com formato em “L”, 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 HOLTMELT (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. Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966; **Painel frontal:** 02 Painéis 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 duas estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. **Pé Central:** A estrutura central deverá ser em chapa #16 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Contém nessa abertura abas de 10mm de cada lado com ângulo a 90° e recorte medindo 50x10mm para apoio das tampas; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm para fixar o tampo, por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16” onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. **Pés Laterais:** As estruturas laterais em forma de um “I”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior,



deverá ser em chapa de aço #16 ( $e=1,50\text{mm}$  o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do lado interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 ( $e=0,75\text{mm}$ ), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm para tampa externa e 567mm para 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, com abas de 10mm, possui as extremidades arredondadas com raio mínimo de 5mm, dois furos oblongos medindo 20mm, sem uso de ponteiras plásticas; Base inferior do pórtico será confeccionada com um tubo eslitado, formato oblongo medindo 29x58mm, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras. Tem em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco; A base inferior deverá conter dois reguladores de níveis, nas extremidades, em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. **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 prétratamento 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. 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.

OBS.: As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.

### **3.1.6. ITEM 6 – MESA EM L (1400X1400X600X600X740)**

**Superfície de trabalho:** com formato em “L”, 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 HOLTMELT (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 Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966; **Painel frontal:** 02 Painéis 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 duas estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #16 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Contém nessa abertura abas de 10mm de cada lado com ângulo a 90º e recorte medindo 50x10mm para apoio das tampas; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O



fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm para fixar o tampo, por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16” onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “T”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser em chapa de aço #16 (e=1,50mm o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do lado interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 (e=0,75mm), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm para tampa externa e 567mm para 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, com abas de 10mm, possui as extremidades arredondadas

OBS.: As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.

#### **4. DO MÉTODO DE CONTRATAÇÃO**

4.1. A aquisição do objeto será por meio de Dispensa de Licitação em razão do valor, fundamentada no artigo 75, II, da Lei nº 14.133/2021.

#### **5. DA ENTREGA E DOS CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO**



- 5.1. O prazo de entrega dos bens é de 60 (sessenta) dias corridos, contados do recebimento da ordem de compra, em remessa única, no seguinte endereço: Avenida Presidente Getúlio Vargas, 690 - Petrópolis, Natal - RN, 59012-360, Tribunal de Contas do Rio grande do Norte.
- 5.2. 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 30 (trinta) dias corridos, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades legalmente previstas.
- 5.3. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo máximo de 05 (cinco) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material, e conseqüente aceitação mediante termo circunstanciado.
- 5.4. 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.
- 5.5. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

## **6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

- 6.1. Além das obrigações resultantes da aplicação da Lei n° 14.133/21, a CONTRATADA deve ainda:
  - 6.1.1. Utilizar, preferencialmente, materiais com baixo impacto ambiental e baixo consumo de energia, e também materiais recicláveis, para fins de otimização dos produtos ou das técnicas, de forma a obter maior eficiência no uso de energia e menor desperdício de materiais (maior eficiência de energia ou uso de energia ambientalmente compatível), com fulcro na busca pela sustentabilidade ambiental no desempenho das atividades originadas deste contrato.



- 6.1.2. Indicar formalmente preposto para funcionar como elo entre a empresa e a CONTRATANTE para solução de todos os assuntos necessários para execução do contrato.
- 6.1.3. Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, sociais, fiscais, comerciais e outros, resultantes do Contrato, conforme exigência legal.
- 6.1.4. Responsabilizar-se civil, penal e administrativamente, sob as penas da lei, por quaisquer danos e ou prejuízos materiais ou a pessoas que venha a causar e/ou sejam causados por seus empregados ou prepostos à CONTRATANTE, incluindo todas as despesas diretas e indiretas para o desempenho do objeto deste Termo.
- 6.1.5. Apresentar o preço do objeto contratual abrangendo todas as despesas, entre as quais se destacam: impostos, taxas, fretes, seguros e demais encargos de qualquer natureza, que se façam indispensáveis à perfeita execução do objeto.
- 6.1.6. Utilizar de forma privativa e confidencial os documentos fornecidos pela CONTRATANTE para a execução do contrato.
- 6.1.7. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o fornecimento do objeto.
- 6.1.8. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes neste Termo de Referência.
- 6.1.9. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- 6.1.10. Comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

## **7. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE**

- 7.1. O TCE/RN terá plenos poderes para fiscalizar e acompanhar a entrega do objeto, nas formas previstas na Lei nº 14.133/21.



- 7.2. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela CONTRATADA;
- 7.3. Efetuar o pagamento à CONTRATADA de acordo com o prazo e a forma estabelecida na Resolução nº 021/2016-TCE, de 06 de setembro de 2016;
- 7.4. Notificar a CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no objeto fornecido, para que sejam adotadas as medidas corretivas necessárias.
- 7.5. Aplicar as penalidades previstas na legislação vigente em caso de inadimplemento das obrigações constantes neste Termo de Referência, observado o contraditório e a ampla defesa.

## **8. DA HABILITAÇÃO**

- 8.1. Para fins de habilitação da empresa para contratar com o TCE/RN, deverá ser apresentada, juntamente com a proposta, obrigatoriamente, a seguinte documentação:

### **8.1.1. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA**

- 8.1.1.1. Certidão Negativa de Falência ou Recuperação Judicial expedida pelo Distribuidor da sede da Licitante.

### **8.1.2. REGULARIDADE FISCAL**

- 8.1.2.1. Comprovante de Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ, expedido pela Receita Federal;
- 8.1.2.2. Certidão de Regularidade do FGTS - CRF, emitido pela Caixa Econômica Federal;
- 8.1.2.3. Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos aos Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, emitida pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional com a Receita Federal do Brasil;



8.1.2.4. Certidão Negativa de Débito do Estado do domicílio ou sede do licitante;

8.1.2.5. Certidão Negativa de Débito do Município do domicílio ou sede do licitante.

### 8.1.3. CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS TRABALHISTAS

8.1.3.1. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas, emitida pelo Tribunal Superior do Trabalho, nos termos da Lei nº 12.440, de 07 de julho de 2011.

## 9. DA GARANTIA

9.1. Em relação ao objeto desta contratação será de 60 meses, a contar do recebimento definitivo do objeto.

Natal, 10 de outubro de 2023.

*(assinado eletronicamente)*  
Mirna Ayako Silva Maruoka  
Assessora de Diretoria  
Matrícula nº 10.110-9.