

**Administração Central**  
Equipe de apoio

PROCESSO Nº **136.00000461/2023-60**  
PREGÃO ELETRÔNICO: **077/2023**  
INTERESSADO: **ADMINISTRAÇÃO CENTRAL**  
OBJETO: **CONSTITUIÇÃO DE SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL.**

Análise de avaliação Técnica dos protótipos da empresa, **RIVERA MOVEIS IND E COM LTDA**, em atendimento ao Pregão Eletrônico nº 077/2023.

Os mobiliários foram recebidos tempestivamente no **CENTRO ESTADUAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA “PAULA SOUZA” – RUA DOS ANDRADAS, 140 – BAIRRO SANTA IFIGÊNIA – TÉRREO - SÃO PAULO/SP.**

O Recebimento e à Avaliação Técnica foram realizados pela Comissão de Recebimento na Sede Administrativa Santa Ifigênia.

O objetivo da análise, teve como base as possíveis inconsistências entre a descrição do Termo de Referência do edital, com os protótipos apresentados para análise visando à aprovação deles.

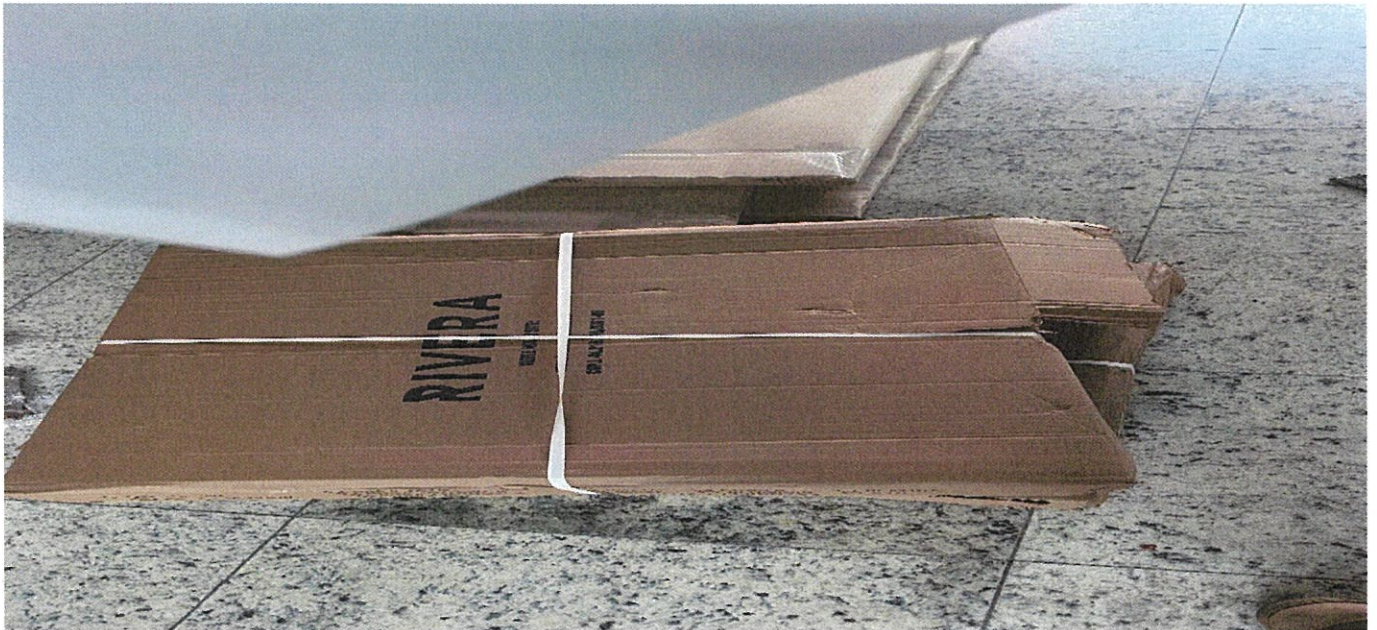
O critério de julgamento por esta Comissão de Recebimento e os apontamentos realizados segue no quadro abaixo de acordo com os itens solicitados no Edital para avaliação.



Administração Central  
Equipe de apoio

## ANÁLISE DAS AMOSTRA, LAUDOS E CERTIFICAÇÕES

**5.8.4.6. A AMOSTRA/PROTÓTIPO DEVERÁ SER ACOMPANHADO DOS LAUDOS E CERTIFICAÇÕES EM CONFORMIDADE COM NORMAS TÉCNICAS RELACIONADOS NO TERMO DE REFERÊNCIA NO ANEXO I.**



**Observação: Os itens 02, 03, 04 e 07 foram entregues desmontados e devidamente embalados a montagem dos móveis foram realizadas no mesmo dia.**

**ITEM 02 – MESA PARA COMPUTADOR – MARCA: RIVERA - MODELO B30****MESA PARA COMPUTADOR SEM SUPORTE PARA TECLADO RETRÁTIL****QUANTIDADE: 2270**

Mesa para computador sem suporte para teclado retrátil, medindo (900x600x740) mm, em madeira MDP, formato retangular. Autoportante de uso individual composta por duas colunas verticais e uma travessa horizontal. Formado por colunas verticais, produzido tubo de aço carbono e chapa de aço estampada (1,5 mm de espessura), medindo (100,5 x 32x600,5mm (LxPxH)); Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento.

Tampo formato retangular produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (2,5 mm de espessura), com raios de 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, colada pelo processo hot melt. Tampa em alumínio injetado.

Calha produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura)

Painel privacidade (Frontal), produzido em MDP de 18mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC ou lâmina de madeira (2mm de espessura) colada pelo processo Hot melt.

É fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada (1,9 mm de espessura), parafusos M7x11 mm e M6x12mm.

**ACABAMENTO E SEGURANÇA:**

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, na forma de pó aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Acabamento com espessura mínima de 40 micrometros e aderência não excedendo os valores de Y0/X0 (método A ) ou GR 0 (método B) conforme ABNT NBR 11003, na cor preta

**Administração Central**  
Equipe de apoio

**FABRICAÇÃO:**

A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

Todos os encontros de tubos/perfil/chapas, devem receber solda em todo o perímetro da união. Devendo ser eliminados os respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas de injeção ou partes cortantes.

**DIMENSÕES DO TAMPO:**

Largura - 900mm

Profundidade - 600mm

Altura - 740mm

**REFERÊNCIAS:**

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimento melamínico de baixa pressão com textura e proteção antibacteriana na cor casca de ovo.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melamínico.

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixada abaixo do tampo contendo o seguinte dado:

Nome do fornecedor;

Nome do fabricante;

Logomarca do fabricante;

Endereço / telefone do fornecedor;

Data de fabricação (mês/ano);

Garantia até \_/\_/ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);

**DEVERÁ SER APRESENTADO:**

CERTIFICADO ABNT NBR - 13966:08 Móveis para Escritório – Mesas – Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.

**Administração Central**  
Equipe de apoio

- a) A Certificação deverá possuir código de referência de acordo com o ofertado na proposta comercial;
- b) O certificado deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- c) O certificado deverá ser emitido pela ABNT ou outro Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

**CERTIFICAÇÃO**

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2017 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019)– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) – ASTM D1308-2020 Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS-Z 2801-2010 (Amendment1:2012)

**RELATÓRIO DE ENSAIO:**

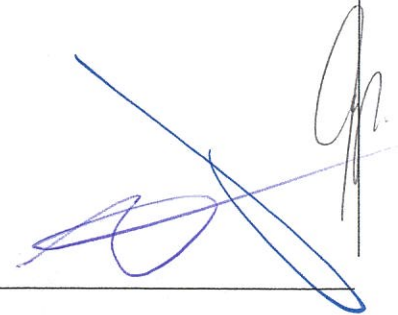
Fita de borda (NBR 16332:14)

- a) Resistência à luz UV;
- b) Determinação resistência a temperatura;
- c) Determinação da resistência a temperatura e umidade;
- d) Ensaio de colagem (resistência à tração).

RELATORIO DE ENSAIO - Laminado decorativo (NBR 15761:09)

- a) Resistência ao risco;
- b) Resistência ao impacto;
- c) Resistência à abrasão;
- d) Resistência a alta temperatura;
- e) Resistência ao vapor

**DECLARAÇÃO**



**Administração Central**  
Equipe de apoio

a) A declaração deverá ser emitida em nome da empresa fabricante do mobiliário;

b) A declaração deverá ser emitida por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

Deverá ser apresentado declaração de conformidade do produto com as mesmas especificações deste edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO

CERTIFICADO FSC OU CERFLOR OU SIMILAR

CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável;

Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva

Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**VARIAÇÕES:**

As medidas especificadas devem assegurar as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade do mesmo e de seus componentes.

Serão admitidas as tolerâncias dimensionais da seguinte forma:

(+/-) mais ou menos 3 mm para partes estruturais, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1° um grau, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1,5 mm para componentes injetados (exceto furações e raios) quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1 mm para furações e raios, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações.

Ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

**DAS CONDIÇÕES:**

- Os Mobiliários deverão ser entregues e montados no local.



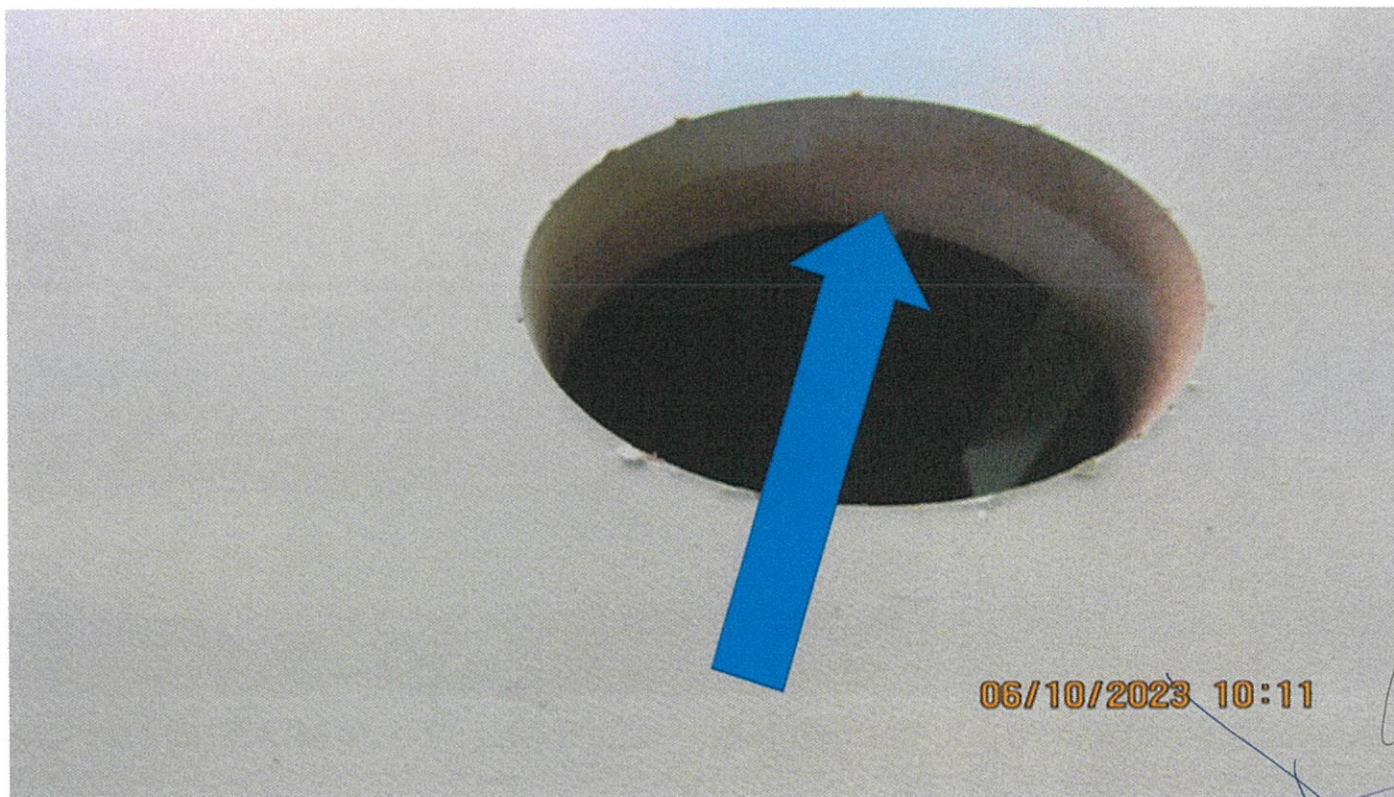
**Administração Central**  
Equipe de apoio

- Os móveis devem estar devidamente embalados para o transporte até o local de instalação sem danos.
- Entregar os bens, objeto deste termo de referência, novos, sem uso.



Administração Central  
Equipe de apoio

RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DO ITEM 02





**Administração Central**  
Equipe de apoio

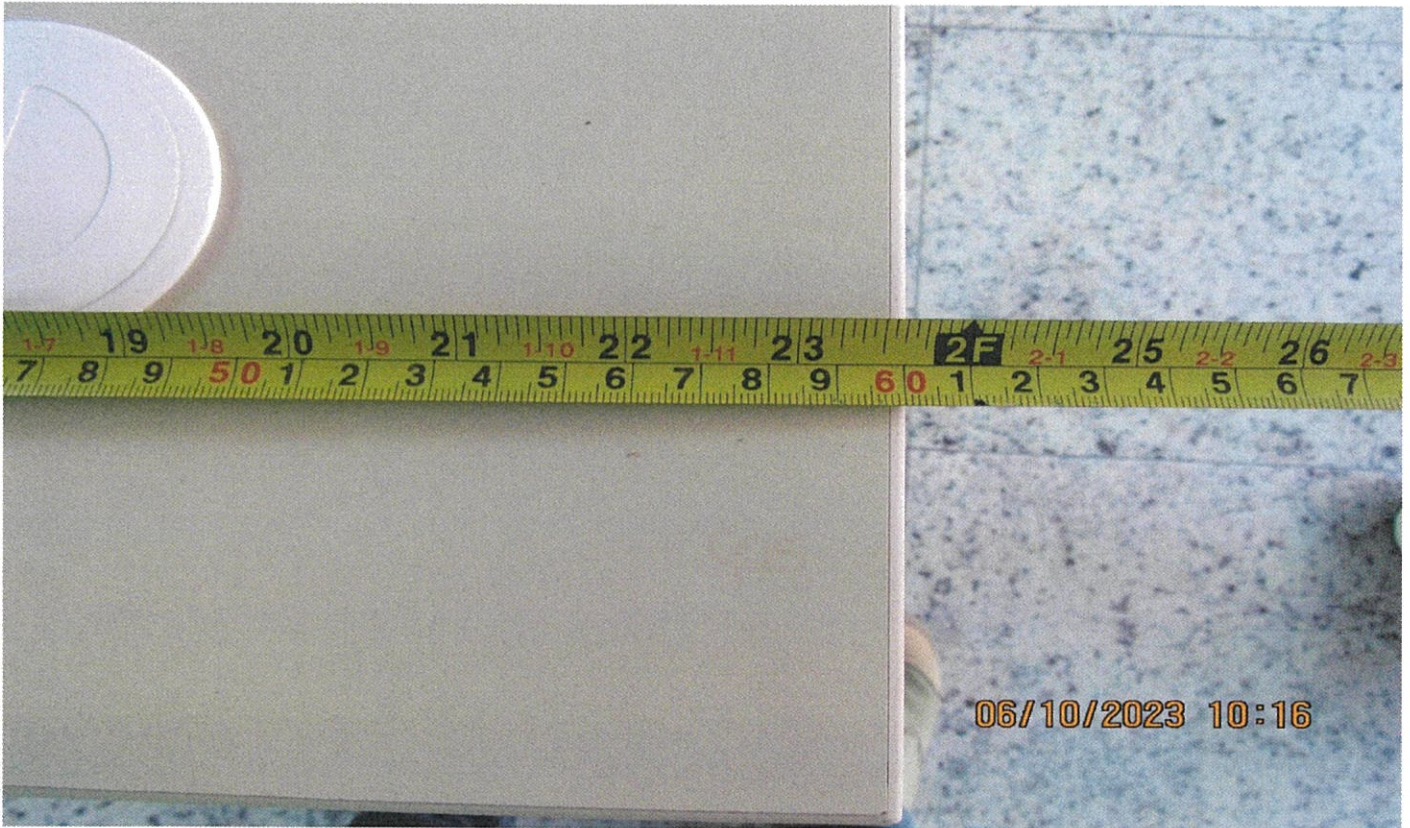


A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

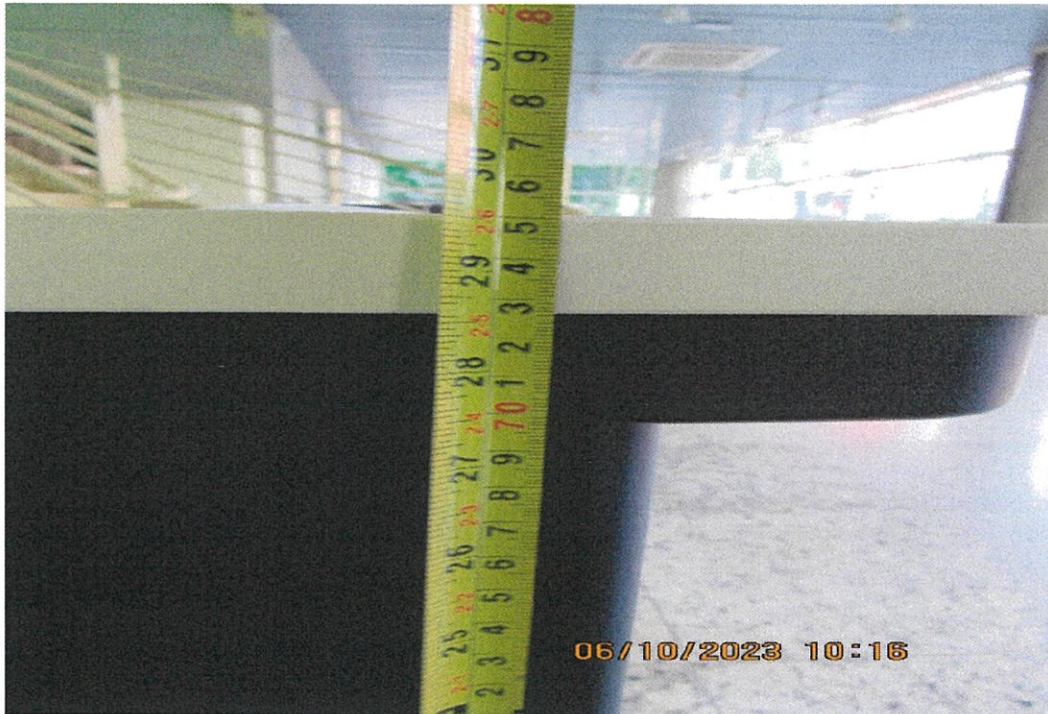
**Administração Central**  
Equipe de apoio



Administração Central  
Equipe de apoio



Administração Central  
Equipe de apoio



## LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:

Em análise dos laudos e certificações apresentados para o item destacamos os seguintes apontamentos:

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1809062-2/003  
**EMIÇÃO 26/11/2018 – PÁGINA -01**

ABNT NBR: 8096/83 – Material metálico revestido e não-revestido

ABNT NBR 8096:1983 de Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por tempo de 10 ciclos. De acordo com o relatório apresentado, o mesmo **NÃO** atende o edital, solicita 20 ciclos

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1901172-1/001  
**EMIÇÃO 27/03/2019 – PÁGINA -01**

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1809062-2/003  
**EMIÇÃO 27/03/2019 – PÁGINA -01** ABNT NBR: 16332/14 – Material fita de borda e suas aplicações

## OBSERVAÇÃO:

- **NÃO APRESENTOU O RELATORIO DE ENSAIO DE RESISTENCIA REFERENTE – LAMINADO DECORATIVO DE ACORDO COM A (NBR-15761/09):**



Administração Central  
Equipe de apoio

- a) Resistência ao risco;
- b) Resistência ao impacto;
- c) Resistência à abrasão;
- d) Resistência a alta temperatura;
- e) Resistência ao vapor

**Observação: Alguns relatórios apresentados estão vencidos.**

#### CONCLUSÃO:

O mobiliário foi confeccionado em MDF e o edital pede confeccionado em MDP.



Conforme análise dos laudos e certificações o mesmo **NÃO** atendeu ao que solicita o descritivo técnico do item.

Administração Central  
Equipe de apoio

**ITEM 03 – MESA DE REUNIAO RETANGULAR, – MARCA: RIVERA - MODELO: B3**

**MESA REUNIÃO RETANGULAR**

**QUANTIDADE: 120**

Mesa Autoportante composta por dois cavaletes laterais e travessa horizontal para mesa retangular em formato "I" por estrutura em aço carbono. Formada por colunas verticais, bases inferiores e superiores em tubo quadrado 50x50mm com travamento em 50x30mm. Acabamento com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado

Calha produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura).

Tampo, em formato retangular produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (2mm de espessura), com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, colada pelo processo hot melt. A fixação do tampo é fixada a estrutura através de buchas de aço M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm. Tampa basculante em alumínio injetado para acesso a calha sob a mesa com entradas de tomadas.

**ACABAMENTO E SEGURANÇA:**

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, na forma de pó aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Acabamento com espessura mínima de 40 micrometros e aderência não excedendo os valores de Y0/X0 (método A ) ou GR 0 (método B) conforme ABNT NBR 11003, na cor preta.

**FABRICAÇÃO:**

A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5 mm.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

**DIMENSÕES DO TAMPO:**

Largura- 2000mm

Profundidade - 1000mm

Altura -750 mm

**REFERÊNCIAS:**

Pintura das estruturas na cor preta.

**Administração Central**  
Equipe de apoio

Revestimento melamínico de baixa pressão com textura e proteção antibacteriana na cor casca de ovo.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melamínico.

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixada abaixo do tampo contendo o seguinte dado:

Nome do fornecedor;

Nome do fabricante;

Logomarca do fabricante;

Endereço / telefone do fornecedor;

Data de fabricação (mês/ano);

Garantia até \_/\_/ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);

**DEVERÁ SER APRESENTADO**

CERTIFICADO ABNT NBR - 13966:08 Móveis para Escritório – Mesas – Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.

- a) A Certificação deverá possuir código de referência de acordo com o ofertado na proposta comercial;
- b) O certificado deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- c) O certificado deverá ser emitido pela ABNT ou outro Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

**DECLARAÇÃO**

- a) A declaração deverá ser emitida em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- b) A declaração deverá ser emitida por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de

**Administração Central**  
Equipe de apoio

deformação rápida (impacto) ASTM D2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment:2012)

**RELATÓRIO DE ENSAIO:**

Fita de borda (NBR 16332:14)

- a) Resistência à luz UV;
- b) Determinação resistência a temperatura;
- c) Determinação da resistência a temperatura e umidade;
- d) Ensaio de colagem (resistência à tração).

RELATORIO DE ENSAIO - Laminado decorativo (NBR 15761:09)

- a) Resistência ao risco;
- b) Resistência ao impacto;
- c) Resistência à abrasão;
- d) Resistência a alta temperatura;
- e) Resistência ao vapor

**DECLARAÇÃO**

- a) A declaração deverá ser emitida em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- b) A declaração deverá ser emitida por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

Deverá ser apresentada declaração de conformidade do produto com as mesmas especificações deste edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO

**CERTIFICADO FSC OU CERFLOR OU SIMILAR**

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável;

Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC –



**Administração Central**  
Equipe de apoio

Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva

Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**VARIAÇÕES:**

As medidas especificadas devem assegurar as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade do mesmo e de seus componentes.

Serão admitidas as tolerâncias dimensionais da seguinte forma:

(+/-) mais ou menos 3 mm para partes estruturais, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1° um grau, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1,5 mm para componentes injetados (exceto furações e raios) quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1 mm para furações e raios, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações.

Ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

**DAS CONDIÇÕES:**

- Os Mobiliários deverão ser entregues e montados no local.
- Os móveis devem estar devidamente embalados para o transporte até o local de instalação sem danos.
- Entregar os bens, objeto deste termo de referência, novos, sem uso.

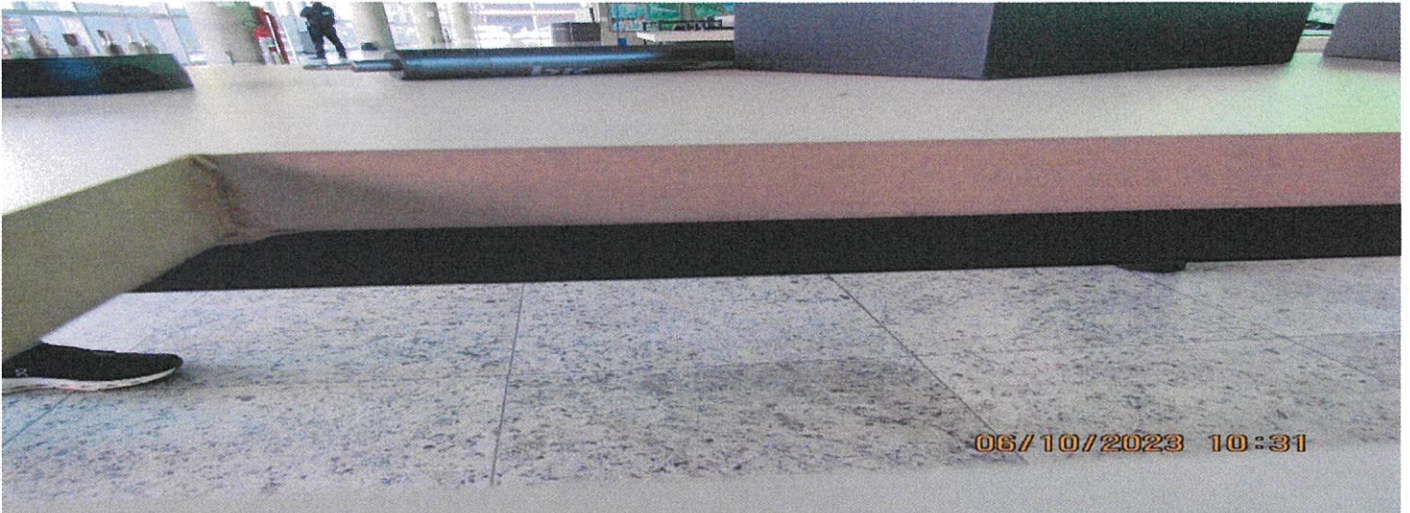
Administração Central  
Equipe de apoio

**RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DO ITEM 03**



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

**Administração Central**  
Equipe de apoio



## LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:

Em análise dos laudos e certificações apresentados para o item destacamos os seguintes apontamentos:

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1809062-2/003  
**EMISSÃO 26/11/2018 – PÁGINA -01**

ABNT NBR: 8096/83 – Material metálico revestido e não-revestido

ABNT NBR 8096:1983 de Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por tempo de 10 ciclos. De acordo com o relatório apresentado, o mesmo **NÃO** atende o edital, solicita 20 ciclos

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1901172-1/001  
**EMISSÃO 27/03/2019 – PÁGINA -01**

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1809062-2/003  
**EMISSÃO 27/03/2019 – PÁGINA -01** ABNT NBR: 16332/14 – Material fita de borda e suas aplicações

## OBSERVAÇÃO:

- **NÃO APRESENTOU O RELATORIO DE ENSAIO DE RESISTENCIA REFERENTE – LAMINADO DECORATIVO DE ACORDO COM A (NBR-15761/09):**
  - a) Resistência ao risco;
  - b) Resistência ao impacto;
  - c) Resistência à abrasão;
  - d) Resistência a alta temperatura;
  - e) Resistência ao vapor

**Observação: Alguns relatórios apresentados estão vencidos.**

## CONCLUSÃO:

O mobiliário foi confeccionado em MDF e o edital pede confeccionado em MDP.



Administração Central  
Equipe de apoio

Conforme análise dos laudos e certificações o mesmo **NÃO** atendeu ao que solicita o descritivo técnico do item.

**ITEM 04 – MESA DE REUNIA REDONDA – MARCA: RIVERA - MODELO: B3****MESA DE REUNIÃO REDONDA****QUANTIDADE: 350**

Estrutura "autoportante, composta por coluna central fabricada em tubo de aço (1,9mm de espessura) de Ø4". Nas extremidades da coluna são soldadas travessas sob o tampo estampadas em repuxo rebaixado de forma estrutural em chapas de aço 1,90mm de espessura. Na parte inferior da coluna são soldadas 5 patas de apoio ao chão em chapas de aço com no mínimo 1,90mm de espessura estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em "V" invertido e pontas arredondadas a solda deve ser invisível ao usuário. Para controle do desnível cada base recebe sapata niveladora de nylon injetado na superfície de contato ao chão

Tampo, em formato CIRCULAR produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (2,5 mm de espessura), com raios de 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, colada pelo processo hot melt. A fixação do tampo é fixada a estrutura através de buchas de aço M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm. Tampa basculante em alumínio injetado.

**ACABAMENTO E SEGURANÇA:**

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, na forma de pó aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Acabamento com espessura mínima de 40 micrometros e aderência não excedendo os valores de Y0/X0 (método A ) ou GR 0 (método B) conforme ABNT NBR 11003, na cor preta.

**FABRICAÇÃO**

A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5 mm.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

**Administração Central**  
Equipe de apoio

**DIMENSÕES DO TAMPO:**

Largura - 1100mm

Profundidade - 1100mm

Altura - 740mm

**REFERÊNCIAS:**

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimento melamínico de baixa pressão com textura e proteção antibacteriana na cor casca de ovo.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melamínico.

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixada abaixo do tampo contendo o seguinte dado:

Nome do fornecedor;

Nome do fabricante;

Logomarca do fabricante;

Endereço / telefone do fornecedor;

Data de fabricação (mês/ano);

Garantia até \_/\_/ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);

**DEVERÁ SER APRESENTADO**

CERTIFICADO ABNT NBR - 13966:08 Móveis para Escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.

- a) A Certificação deverá possuir código de referência de acordo com o ofertado na proposta comercial;
- b) O certificado deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- c) O certificado deverá ser emitido pela ABNT ou outro Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

**RELATORIO DE ENSAIO - Laminado decorativo (NBR 15761:09)**

- a) Resistência ao risco;
- b) Resistência ao impacto;



**Administração Central**  
Equipe de apoio

- c) Resistência à abrasão;
- d) Resistência a alta temperatura;
- e) Resistência ao vapor

**DECLARAÇÃO**

- a) A declaração deverá ser emitida em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- b) A declaração deverá ser emitida por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

Deverá ser apresentado declaração de conformidade do produto com as mesmas especificações deste edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO

**CERTIFICAÇÃO**

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2017 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

**RELATÓRIO DE ENSAIO:**

Fita de borda (NBR 16332:14)

- a) Resistência à luz UV;
- b) Determinação resistência a temperatura;
- c) Determinação da resistência a temperatura e umidade;
- d) Ensaio de colagem (resistência à tração).

**CERTIFICADO FSC OU CERFLOR OU SIMILAR**



**Administração Central**  
Equipe de apoio

CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável;

Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva

Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**VARIAÇÕES:**

As medidas especificadas devem assegurar as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade do mesmo e de seus componentes.

Serão admitidas as tolerâncias dimensionais da seguinte forma:

(+/-) mais ou menos 3 mm para partes estruturais, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1° um grau, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1,5 mm para componentes injetados (exceto furações e raios) quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1 mm para furações e raios, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações.

Ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

**DAS CONDIÇÕES:**

- Os Mobiliários deverão ser entregues e montados no local.
- Os móveis devem estar devidamente embalados para o transporte até o local de instalação sem danos.
- Entregar os bens, objeto deste termo de referência, novos, sem uso.





Administração Central  
Equipe de apoio

## LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:

Em análise dos laudos e certificações apresentados para o item destacamos os seguintes apontamentos:

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1809062-2/003  
**EMISSÃO 26/11/2018 – PÁGINA -01**

ABNT NBR: 8096/83 – Material metálico revestido e não-revestido

ABNT NBR 8096:1983 de Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por tempo de 10 ciclos. De acordo com o relatório apresentado, o mesmo **NÃO** atende o edital, solicita 20 ciclos

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1901172-1/001  
**EMISSÃO 27/03/2019 – PÁGINA -01**

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1809062-2/003  
**EMISSÃO 27/03/2019 – PÁGINA -01** ABNT NBR: 16332/14 – Material fita de borda e suas aplicações

## OBSERVAÇÃO:

- **NÃO APRESENTOU O RELATORIO DE ENSAIO DE RESISTENCIA REFERENTE – LAMINADO DECORATIVO DE ACORDO COM A (NBR-15761/09):**
  - a) Resistência ao risco;
  - b) Resistência ao impacto;
  - c) Resistência à abrasão;
  - d) Resistência a alta temperatura;
  - e) Resistência ao vapor

**Observação: Alguns relatórios apresentados estão vencidos.**

## CONCLUSÃO:

O mobiliário foi confeccionado em MDF e o edital pede confeccionado em MDP.



Administração Central  
Equipe de apoio

Conforme análise dos laudos e certificações o mesmo **NÃO** atendeu ao que solicita o descritivo técnico do item.

**ITEM 07 – MESA DE TRABALHO TIPO ESCRIVANINHA – MARCA: RIVERA - MODELO: B30**

**MESA DE TRABALHO TIPO ESCRIVANINHA**

**QUANTIDADE: 380**

Mesa secretária de uso individual composta por duas colunas verticais e travessa. Formado por colunas verticais, produzido tubo de aço carbono e chapa de aço estampada (1,5 mm de espessura), medindo (100,5 x32x600,5mm (LxPxH); Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento..

Tampo formato retangular produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, colada pelo processo hot melt. Tampa basculante em alumínio injetado

Gaveteiro fixo, com duas gavetas composto por lateral, fundo, base e travessas de fixação, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, aparentes, recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) na mesma cor do laminado, colada pelo processo hot melt. As laterais possuem 3 rasgos cada, onde serão encaixadas a estrutura da mesa.

Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), na mesma cor do laminado, colada pelo processo hot melt. Gaveta estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de puncionamento e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, na cor preto liso, em forma de "U", com medidas internas úteis medindo (330x400x109mm (LxPxH). Corrediças tem Sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço laminado, dobrada (1,0mm de espessura) com pintura eletrostática na cor preta e roldanas produzidas em poliacetal auto lubrificadas. Fechamento automático em fim de curso. Abertura de no mínimo 280 mm.

**Administração Central**  
Equipe de apoio

Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (acompanham chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas as gavetas. Puxadores tipo cava, injetados em ABS com 75 mm de comprimento, nas cores branco ou preto. Embutidos nas faces frontais das frentes das gavetas.

A união dos componentes do corpo é feita por sistema "minifix" (tambor rastex e parafusos rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. O gaveteiro é fixado nas mesas através das travessas por parafusos 4,5x35mm.

**ACABAMENTO E SEGURANÇA:**

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, na forma de pó aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Acabamento com espessura mínima de 40 micrometros e aderência não excedendo os valores de Y0/X0 (método A) ou GR 0 (método B) conforme ABNT NBR 11003, na cor preta.

**DIMENSÕES:**

Largura - 1200mm

Profundidade - 700mm

Altura - 750mm

**DIMENSÕES DO GAVETEIRO:**

Largura - 400mm

Profundidade - 490mm

Altura - 320mm

**REFERÊNCIAS:**

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimento melamínico de baixa pressão com textura e proteção antibacteriana na cor casca de ovo.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melamínico.

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixada abaixo do tampo contendo o seguinte dado:

Nome do fornecedor;

Nome do fabricante;

**Administração Central**  
Equipe de apoio

Logomarca do fabricante;

Endereço / telefone do fornecedor;

Data de fabricação (mês/ano);

Garantia até \_\_/\_\_/\_\_ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);

**DEVERÁ SER APRESENTADO**

CERTIFICADO ABNT NBR - 13966:08 Móveis para Escritório – Mesas – Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.

- a) A Certificação deverá possuir código de referência de acordo com o ofertado na proposta comercial;
- b) O certificado deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- c) O certificado deverá ser emitido pela ABNT ou outro Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

**DECLARAÇÃO**

- a) O laudo deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- b) O laudo deverá ser emitido por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

Deverá ser apresentado declaração de conformidade do produto com as mesmas especificações deste edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO

**CERTIFICAÇÃO**

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2017 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

RELATÓRIO DE ENSAIO:

**Administração Central**  
Equipe de apoio

Fita de borda (NBR 16332:14)

- a) Resistência à luz UV;
- b) Determinação resistência a temperatura;
- c) Determinação da resistência a temperatura e umidade;
- d) Ensaio de colagem (resistência à tração).

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

RELATORIO DE ENSAIO - Laminado decorativo (NBR 15761:09)

- a) Resistência ao risco;
- b) Resistência ao impacto;
- c) Resistência à abrasão;
- d) Resistência a alta temperatura;
- e) Resistência ao vapor

CERTIFICADO FSC OU CERFLOR OU SIMILAR

CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável;

Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

VARIAÇÕES:

As medidas especificadas devem assegurar as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade do mesmo e de seus componentes.

Serão admitidas as tolerâncias dimensionais da seguinte forma:

(+/-) mais ou menos 3 mm para partes estruturais, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações:

**Administração Central**  
Equipe de apoio

(+/-) mais ou menos 1° um grau, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1,5 mm para componentes injetados (exceto furações e raios) quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1 mm para furações e raios, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

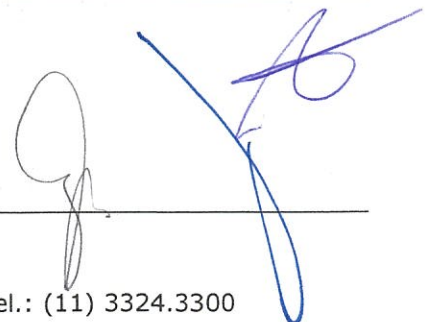
Ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

**DAS CONDIÇÕES:**

- Os Mobiliários deverão ser entregues e montados no local.
- Os móveis devem estar devidamente embalados para o transporte até o local de instalação sem danos.
- Entregar os bens, objeto deste termo de referência, novos, sem uso.

**RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DO ITEM 07**



Administração Central  
Equipe de apoio



**LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:**

Em análise dos laudos e certificações apresentados para o item destacamos os seguintes apontamentos:

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1809062-2/003 **EMISSÃO 26/11/2018 – PÁGINA -01**

ABNT NBR: 8096/83 – Material metálico revestido e não-revestido

ABNT NBR 8096:1983 de Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por tempo de 10 ciclos. De acordo com o relatório apresentado, o mesmo **NÃO** atende o edital, solicita 20 ciclos

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1901172-1/001 **EMISSÃO 27/03/2019 – PÁGINA -01**

RELATORIO DE ENSAIO: ITEN – ISNTITUTO TECNOLOGICO DE ENSAIOS LTDA Nº 1809062-2/003 **EMISSÃO 27/03/2019 – PÁGINA -01** ABNT NBR: 16332/14 – Material fita de borda e suas aplicações

**OBSERVAÇÃO:**

- **NÃO APRESENTOU O RELATORIO DE ENSAIO DE RESISTENCIA REFERENTE – LAMINADO DECORATIVO DE ACORDO COM A (NBR-15761/09):**
  - a) Resistência ao risco;
  - b) Resistência ao impacto;
  - c) Resistência à abrasão;

Administração Central  
Equipe de apoio

- d) Resistência a alta temperatura;
- e) Resistência ao vapor

**Observação: Alguns relatórios apresentados estão vencidos.**

**CONCLUSÃO:**

O mobiliário foi confeccionado em MDF e o edital pede confeccionado em MDP.



Conforme análise dos laudos e certificações o mesmo **NÃO** atendeu ao que solicita o descritivo técnico do item.

Diante do exposto o item não atende ao Edital.

Mediante as análises realizadas por esta comissão, conclui-se que as amostras, laudos e certificações apresentadas pela empresa **RIVERA MOVEIS IND E COM LTDA.**, não atendem as especificação e exigências constante do Termo de Referência conforme exposto acima.

**Comissão de Recebimento e  
Avaliação Técnica dos  
Mobiliários:**

Jorge Soares Pereira \_\_\_\_\_

Silvio Soares da Silva \_\_\_\_\_

Anderson Pedro Leal do Nascimento \_\_\_\_\_

Virgílio Pítton (férias)