



PODER JUDICIÁRIO DA UNIÃO
TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 18ª REGIÃO
SECRETARIA DE LICITAÇÕES E CONTRATOS



PREGÃO ELETRÔNICO Nº 039/2018

SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS - SRP

Tipo	Menor Preço
Objeto	Registro de preços para eventual aquisição de cadeiras, poltronas e sofás, em diversos modelos, conforme especificações e condições contidas no Termo de Referência, Anexo I deste Edital.

SESSÃO PÚBLICA PARA FORMULAÇÃO DE LANCES

Dia	11/07/2018
Hora	13:00 h
Local	www.comprasgovernamentais.gov.br

LOCAL, DIAS E HORÁRIOS PARA LEITURA OU OBTENÇÃO DESTE EDITAL

Dia	Segunda a sexta-feira
Hora	Das 8h às 16h – horário de Brasília-DF
Local	Secretaria de Licitações e Contratos, situada no Fórum Trabalhista de Goiânia, à Avenida T-1, esquina com a Rua T-51, Lotes 1 a 24, Quadra T-22, 7º andar, Setor Bueno, Goiânia/GO – CEP: 74.215-901. Telefone: (62) 3222-5657 ou 3222-5244
Anexos	I - Termo de Referência; II – Minuta da Ata de Registro de Preços; III – Termo de Cadastro e Responsabilidade

Retire o edital gratuitamente pelos portais:
www.trt18.jus.br e www.comprasgovernamentais.gov.br

CÓDIGO UASG: 80020

O TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 18ª REGIÃO, neste ato representado por seu(sua) Pregoeiro(a), designado(a) pela Portaria TRT 18ª GP/DG/SLC nº 1812, de 14 de junho de 2018, torna público, para conhecimento dos interessados, que na data, horário e local abaixo indicados, em obediência ao disposto na Lei nº 10.520/2002, nos Decretos nº 5.450/2005, nº 7.892/2013, na Lei Complementar nº 123/2006, alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, e, subsidiariamente, na Lei nº 8.666/1993, realizará licitação na modalidade **Pregão**, na **forma Eletrônica**, para **Sistema de Registro de Preços - SRP**, mediante as condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos.

SESSÃO PÚBLICA DO PREGÃO ELETRÔNICO	
DATA:	11/07/18
HORÁRIO:	13:00 horas
ENDEREÇO ELETRÔNICO:	www.comprasgovernamentais.gov.br
REFERÊNCIA DE TEMPO:	Horário de Brasília-DF

1 OBJETO DA LICITAÇÃO

1.1 Registro de preços para eventual aquisição de cadeiras, poltronas e sofás, em diversos modelos, conforme especificações e condições contidas no Termo de Referência, Anexo I deste Edital e no quadro abaixo:

GRUPO 1			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	VALOR MÁXIMO UNITÁRIO
01	<p>CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA - CONJUNTO COM DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Deve possuir uma placa para fixação do assento na longarina, fabricada em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm, e com sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos</p>	20 unidades	R\$ 1.319,04

	<p>M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina e, também, possibilite o acoplamento para suporte do encosto, tipo lâmina, e a fixação dos apoia-braços diretamente no corpo da placa que garanta maior resistência. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 450 mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto: Suporte fixo para encosto. Fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 6 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Deve possuir capa injetada em polipropileno texturizado. Longarina: A longarina deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo, no mínimo, 80 x 40 mm e espessura mínima da parede de 1,90 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 90 x 30 x 1,9 mm, recortados para receber a longarina, e pés soldados por processo MIG fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 58 x 29 x 1,9 mm. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. As bases devem ter seu sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. A longarina deverá receber ponteiras de acabamento em polipropileno injetado. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microporoso. Pintura: Todas as partes metálicas devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
02	<p>CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA – CONJUNTO COM TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de</p>	100 Unidades	R\$ 1.833,67

	<p>PVC. Deve possuir uma placa para fixação do assento na longarina, fabricada em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm, e com sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina e, também, possibilite o acoplamento para suporte do encosto, tipo lâmina, e a fixação dos apoia-braços diretamente no corpo da placa que garanta maior resistência. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 450 mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto: Suporte fixo para encosto. Fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 6 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Deve possuir capa injetada em polipropileno texturizado. Longarina: A longarina deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo, no mínimo, 80 x 40 mm e espessura mínima da parede de 1,90 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 90 x 30 x 1,9 mm, recortados para receber a longarina, e pés soldados por processo MIG fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 58 x 29 x 1,9 mm. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. As bases devem ter seu sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. A longarina deverá receber ponteiros de acabamento em polipropileno injetado. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
--	---	--	--

GRUPO 2			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	VALOR MÁXIMO UNITÁRIO
03	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR ALTO Assento: Estrutura interna em compensado anatômico</p>	60 unidades	R\$ 2.380,44

<p>multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade de aproximadamente 460 mm e largura de aproximadamente 490 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 630 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Apoio de cabeça fixo, com espuma injetada em poliuretano flexível com acabamento de revestimento no padrão do assento e encosto. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6,00 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá dispor de mecanismo de apoio lombar com regulagem de altura com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. Esse sistema de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Apóia Braços: Parte superior do apóia-braço deve ser fabricado com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. O suporte do apóia-braço deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com, no mínimo, 6,00 mm de espessura. Deverá possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de aproximadamente 55 mm. O sistema interno de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliacetal. Deverá ter regulagem de distância interna dos apóia-braços, acionável através de manípulo ergonômico provendo ajuste milimétrico. Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo injetado sob pressão em liga de alumínio e placa superior em aço estampado com 3 mm, no mínimo. Deverá possuir sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. O mecanismo deve possuir comandos que permitam que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possuir alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura do assento. Alavanca posicionada a esquerda do assento deve desbloquear o movimento de inclinação que deve ser sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento deve permitir que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. Deve ter regulagem de inclinação do encosto</p>		
--	--	--

	<p>com possibilidade de travamento em até 5 posições.</p> <p>Possuir sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impeça o choque do encosto com o usuário, ao desbloqueio do mesmo. Coluna central: Coluna giratória com regulagem de altura com acionamento a gás com aproximadamente 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de, no mínimo, 50 mm e 1,50 mm de espessura. Deverá possuir uma bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão de, no máximo, 0,03 mm e comprimento de 70 mm, no mínimo. Pistões a gás para regulagem de altura, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deve se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Esse sistema deve ter seu acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse, o que deve conferir facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Deverá possuir capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado, proporcionando acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base: Deverá possuir cinco patas injetada (resina termoplástica) e rodízios com 50 mm de diâmetro, no mínimo. O sistema de acoplamento a coluna central deverá se dar através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízios duplos, com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm, no mínimo, e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deve ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento seguro à base. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
04	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente</p>	200 unidades	R\$ 963,88

<p>a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 460 mm. Contra encosto com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Apoia braços: Parte superior do apoia-braço deve ser injetado em termoplástico texturizado. Suporte do apoia-braço deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampado com 6,00 mm de espessura, no mínimo. Deve possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de 55 mm, no mínimo. O sistema interno de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliacetil. Suporte para o encosto: Deverá possuir regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00 mm de espessura, no mínimo, dotada de nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipuladores. Esse sistema de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de, no mínimo, 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Deverá possuir sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto, com possibilidade de travamento do conjunto através de sistema tipo "freio fricção" de até 8 (oito) lâminas, com comando por alavanca de ponta excêntrica que permita a liberação e o bloqueio do conjunto. O sistema de acoplamento a coluna central deve se dar através de cone morse, conferindo facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna central: Deve permitir a regulagem de altura do assento por acionamento a gás com aproximadamente 130 mm de curso. Deve ser fabricada em tubo de aço de aproximadamente 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo. Deverá possuir bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão de até 0,03 mm, e comprimento de 70 mm proporcionando guia adequada para o conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para</p>		
--	--	--

	<p>regulagem de altura, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base: Com 5 patas, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm. Alojamento para engate do rodízio com diâmetro mínimo de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. O sistema de acoplamento a coluna central deve se dar através de cone morse, o que deve conferir facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízios duplos com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deve ser dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
--	---	--	--

GRUPO 3			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	VALOR MÁXIMO UNITÁRIO
05	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto:</p> <p>Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Deverá possuir alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Deverá ser totalmente tapeçada com detalhes em costura. Possuir espessura média de 50 mm no encosto e 60 mm de espessura média nas bordas laterais do</p>	25 unidades	R\$ 2.942,68

	<p>assento. Possuir dimensões aproximadas de altura total de 750 mm, profundidade total de 760 mm e largura total (medida pela lateral) de 1.170 mm. Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tudo oblongo de aço industrial de, no mínimo, 28 x 59 mm conformadas em raio variável com acabamento de superfície pintado com acabamento preto, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco, com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutura, l revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
06	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto:</p> <p>Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Deverá possuir alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Deverá ser totalmente tapeçada com detalhes em costura. Possuir espessura média de 50 mm no encosto e 60 mm de espessura média nas bordas laterais do assento. Possuir dimensões aproximadas de altura total de 750 mm, profundidade total de 760 mm e largura total (medida pela lateral) de 1.7250 mm. Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tudo oblongo de aço industrial de, no mínimo, 28 x 59 mm conformadas em raio variável com acabamento de superfície pintado com acabamento preto, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco, com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutura, l revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente</p>	20 unidades	R\$ 4.036,24

	<p>automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
--	---	--	--

Os materiais a seguir não fazem parte de grupo, serão adquiridos isoladamente (por item):

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	VALOR MÁXIMO UNITÁRIO
07	<p>CADEIRA FIXA PARA COPA E REFEITÓRIO</p> <p>Assento:</p> <p>A estrutura deverá ser conformada anatomicamente e injetada em resina de polipropileno pigmentado. Deverá possuir 3 detalhes em depressão (sulcos) com profundidade de 2,5 mm e 10 mm de largura, que ofereçam maior resistência ao material. Largura aproximada de 460 mm e profundidade aproximada de 475 mm. Encosto: A estrutura deverá ser conformada anatomicamente e injetada em resina de polipropileno pigmentado. Deverá ter fixação direta à estrutura metálica através de engate na própria peça, dispensando o uso de parafusos. Deverá possuir três nervuras na parte posterior com 7 mm de altura e 2,5 mm de espessura distantes 36 mm entre si, aumentando a resistência mecânica da peça. Largura aproximada de 460 mm e altura do encosto de aproximadamente 240 mm. Base: Fixa e contínua. Solidária ao suporte de encosto de laterais, devendo ser a mesma peça (tubo) sem emendas ou soldas. Laterais em formato próximo a de um trapézio fechado (parte superior menor que a inferior) e deve ser fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 14 mm e espessura de 1,9 mm da parede do tubo, totalmente soldada por sistema MIG. A fixação do assento na parte posterior deverá se dar através de dois parafusos com cabeça fenda Phillips e rosca especial para plásticos. A parte frontal do assento deve ser fixado através de dois ganchos plásticos provenientes do próprio assento. Deslizadores injetados em polipropileno. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será</p>	30 unidades	R\$ 407,04

	<p>tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA DE ME E EPP</p>		
08	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade aproximada de 460 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 500 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Base: Estrutura fixa com 4 pés tubulares de aço curvado de 25,4 mm de diâmetro mínimo e 2,25mm de espessura da parede, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado preto. Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado, cor a escolher. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>PARTICIPAÇÃO ABERTA (COTA PRINCIPAL)</p>	92 unidades	R\$ 1.376,29
09	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento:</p> <p>Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo,</p>	30 unidades	R\$ 1.376,29

<p>alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade aproximada de 460 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 500 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Base: Estrutura fixa com 4 pés tubulares de aço curvado de 25,4 mm de diâmetro mínimo e 2,25 mm de espessura da parede, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado preto. Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado, cor a escolher. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>COTA RESERVADA PARA ME e EPP</p>		
--	--	--

1.2 O preço máximo unitário que a Administração se dispõe a pagar pelo objeto desta licitação está contido na coluna "VALOR MÁXIMO UNITÁRIO" do quadro acima.

1.3 A quantidade mínima de unidades a ser cotada para os itens é a mesma contida na coluna "Quantidade Estimada" do quadro acima.

1.4 Em caso de discrepância entre as especificações do objeto descritas no Comprasnet e as especificações constantes deste Edital, prevalecerão as últimas.

1.5 O item **POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO** foi dividido em dois itens, sendo cota reservada para microempresas e empresas de pequeno porte e cota principal, conforme prevê o art. 8º do Decreto 8.538/2015.

1.5.1 A quantidade registrada para a cota reservada (item 9) terá prioridade de aquisição, conforme dispõe o § 4º do art. 8º do Decreto 8.538/2015.

1.6 É participante deste registro de preços o Distrito Sanitário Especial Indígena AL/SE – MINISTÉRIO DA SAÚDE, listado no anexo “A” do Termo de Referência.

2 CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

2.1 Esta licitação será de âmbito nacional, podendo dela participar empresas que satisfaçam as condições definidas neste Edital e seus Anexos.

2.1.1 Os itens 7 e 9 deste pregão destinam-se exclusivamente à participação de microempresas (ME) e empresas de pequeno porte (EPP, conforme determina o artigo 48, incisos I e III, da Lei Complementar nº 123/2006.

2.2 Não será admitida nesta licitação a participação de empresas:

2.2.1 Que estejam em processo de falência, recuperação judicial ou recuperação extrajudicial, sob concurso de credores, em dissolução ou liquidação;

2.2.2 Que estejam reunidas em consórcio, qualquer que seja sua forma de constituição, ou ainda, cooperativas;

2.2.3 Que estejam com o direito de licitar suspenso e impedida de contratar com este Tribunal, nos termos do inciso III do art. 87, da Lei nº 8.666/1993 ou art. 28 do Decreto 5.450/2005;

2.2.4 Que tenham sido declaradas inidôneas, nos termos do inciso IV do art. 87, da Lei nº 8.666/1993;

2.2.5 Estrangeiras que não funcionem no País;

2.2.6 Empresa cujo objeto social não seja pertinente e compatível com o objeto deste Pregão; e

2.2.7 Quaisquer interessados que se enquadrem nas demais vedações previstas no art. 9º da Lei nº 8.666/1993.

2.2.8 Que estejam inscritas no Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça – CNJ, Cadastro Nacional das Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, restringindo a limitação às empresas inidôneas e, no que tange à suspensão, às empresas suspensas no âmbito deste Tribunal, e na Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União.

3 CREDENCIAMENTO DOS REPRESENTANTES

3.1 Poderão participar deste pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (SICAF) e perante o sistema eletrônico provido pela Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, por meio do sítio www.comprasgovernamentais.gov.br.

3.1.1 Para ter acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar do pregão deverão dispor de chave de identificação e senha que poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando cancelada por solicitação do credenciado ou em virtude de seu descadastramento perante o SICAF;

3.1.2 O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua inteira responsabilidade, bem assim quaisquer transações efetuadas diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao TRT da 18ª Região a responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros;

3.1.3 A perda da senha ou a quebra do sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso; e

3.1.4 O credenciamento perante o provedor do sistema implica a responsabilidade legal do licitante e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

3.2 O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico e assumirá como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

3.2.1 Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de qualquer mensagem emitida pelo sistema ou de sua desconexão.

4 CRITÉRIO PARA JULGAMENTO

4.1 No julgamento das propostas considerar-se-á vencedora aquela que apresentar as especificações contidas neste Edital e ofertar o **MENOR PREÇO POR GRUPO/ITEM**, promovendo-se a desclassificação das propostas desconformes ou incompatíveis.

4.1.1 Para se obter o menor preço do grupo, deverão ser negociados os valores individualizados de cada item que o compõe, buscando também o **menor preço unitário**.

5 FORMA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA

5.1 A proposta deverá ser formulada e encaminhada exclusivamente por meio do sistema eletrônico (Comprasnet), até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

5.1.1 Para os grupos 1, 2 e 3, o licitante deverá apresentar sua proposta, selecionando o grupo e informando o valor unitário de cada item, sendo que o sistema automaticamente fornecerá o valor global da proposta para o grupo;

5.1.1.1 Deverão ser cotados todos os itens que compõem os grupos, sob pena de desclassificação.

5.1.2 Para os itens 7, 8 e 9 a proposta deverá apresentar o valor unitário do item;

5.1.3 Incumbirá, ainda, ao licitante preencher, sob pena de desclassificação, o campo “descrição detalhada do objeto”, onde deverão ser transcritas as especificações sucintas do objeto ofertado, em conformidade com o estabelecido no Termo de Referência, Anexo I deste Edital;

5.1.4 O valor proposto englobará todas as despesas com mão de obra,

impostos, encargos sociais e previdenciários, taxas, seguros, transportes e qualquer outra que incida ou venha a incidir sobre o objeto da presente contratação;

5.1.5 A licitante deverá declarar, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do Edital;

5.1.6 A licitante deverá declarar, em campo próprio do Sistema, sob pena de inabilitação, que não emprega menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem menores de dezesseis anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir dos quatorze anos;

5.1.7 A licitante deverá declarar, em campo próprio do Sistema, que atende aos requisitos do art. 3º da LC nº 123/2006, para fazer jus aos benefícios previstos nessa lei;

5.1.8 A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação, à conformidade da proposta ou ao enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte sujeitará a licitante às sanções previstas neste Edital;

5.1.9 A simples apresentação da proposta corresponderá à declaração de inexistência de fatos impeditivos da participação do interessado na presente licitação e eximirá o(a) Pregoeiro(a) do disposto no art. 97 da Lei nº 8.666/1993.

5.2 As propostas terão validade de 90 (noventa) dias, contados da data de sua apresentação.

5.3 Até a abertura da sessão, o licitante poderá retirar ou substituir a proposta anteriormente encaminhada.

5.4 Os erros, equívocos e omissões havidos nas propostas serão de inteira responsabilidade do proponente, não lhe cabendo, em caso de classificação, eximir-se da execução do objeto da presente licitação.

5.5 A proposta deverá ser firme e precisa, sem alternativas de preços ou qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado, devendo o proponente se limitar às especificações deste Edital.

5.6 Não serão aceitas propostas que apresentarem preços simbólicos, irrisórios ou de valor zero.

5.7 Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências do presente Edital e seus Anexos, sejam omissas ou com irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o julgamento.

5.7.1 Qualquer elemento que possa identificar o licitante, importa igualmente a desclassificação da proposta.

6 SESSÃO PÚBLICA DO PREGÃO ELETRÔNICO

6.1 A sessão pública deste Pregão eletrônico, conduzida pelo(a) Pregoeiro(a) designado(a), ocorrerá em data e horário indicados neste Edital, no sítio www.comprasgovernamentais.gov.br.

6.1.1 A comunicação entre o(a) Pregoeiro(a) e os licitantes ocorrerá

exclusivamente mediante troca de mensagens em campo próprio do sistema eletrônico.

6.2 Aberta a sessão pública, o(a) Pregoeiro(a) verificará as propostas apresentadas e desclassificará aquelas que estejam desconformes com os requisitos estabelecidos neste Edital.

6.2.1 A desclassificação de proposta será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento, em tempo real, por todos os participantes.

6.3 O sistema ordenará automaticamente somente as propostas classificadas pelo(a) Pregoeiro(a), as quais participarão da fase de lances.

6.4 O(A) Pregoeiro(a) dará início à fase competitiva, quando então os licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico.

6.4.1 Os lances devem ser ofertados pelo **VALOR UNITÁRIO DO ITEM**.

6.5 Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos e inferiores aos últimos por ele ofertados e registrados pelo sistema, e caso haja 02 (dois) ou mais lances iguais, prevalecerá aquele que for recebido e registrado primeiro.

6.6 Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do detentor do lance.

6.7 Durante a fase de lances, o(a) Pregoeiro(a) poderá excluir, justificadamente, lance cujo valor seja considerado inexecutável.

6.8 A etapa de lances da sessão pública será encerrada a critério do(a) Pregoeiro(a).

6.9 O sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até trinta minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

6.10 No caso de desconexão com o(a) Pregoeiro(a) durante a etapa de lances, se o sistema eletrônico permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

6.11 Quando a desconexão do(a) Pregoeiro(a) persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão do pregão eletrônico será suspensa e reiniciada somente após comunicação aos participantes no endereço eletrônico utilizado para divulgação.

6.12 A indicação do lance vencedor, a classificação dos lances apresentados e demais informações relativas à sessão pública desta licitação constarão de ata divulgada no sistema eletrônico, sem prejuízo das demais formas de publicidade previstas na legislação pertinente.

7 DIREITO DE PREFERÊNCIA

7.1 No caso dos itens não exclusivos/reservados para ME e EPP, após a fase de lances, se a proposta melhor classificada não tiver sido ofertada por microempresa ou empresa de pequeno porte e houver proposta apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte até 5% (cinco por cento) superior a melhor proposta, proceder-se-á da seguinte forma:

7.1.1 A microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada poderá, no prazo de 5 (cinco) minutos contados a partir do envio da mensagem automática do sistema, apresentar uma última oferta, obrigatoriamente inferior à da primeira

colocada, situação em que, atendidas as exigências habilitatórias, será adjudicado em seu favor o objeto deste Pregão;

7.1.2 Não sendo vencedora a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada, na forma do subitem anterior, o sistema, de forma automática, convocará os licitantes remanescentes que porventura se enquadrem na condição prevista no subitem 7.1, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito; e

7.1.3 No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem na condição prevista no subitem 7.1, o sistema fará um sorteio eletrônico, definindo e convocando automaticamente o vencedor para o encaminhamento da oferta final do desempate.

7.2 O Sistema Eletrônico fixará no Chat o horário limite para o envio, pela licitante convocada, de nova proposta que contemple valor igual ou inferior à da licitante que apresentou originalmente o melhor lance, sob pena de preclusão do seu direito de preferência e consequente convocação da próxima classificada que atenda aos requisitos de preferência, se houver.

7.3 Na hipótese da não contratação nos termos previstos na condição anterior, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente melhor classificada do certame, se, após negociação, houver compatibilidade de preço com o valor estimado para a contratação e esta for considerada habilitada.

8 JULGAMENTO E NEGOCIAÇÃO DAS PROPOSTAS

8.1 Encerrada a etapa de lances, o pregoeiro examinará a(s) proposta(s) classificada(s) em primeiro lugar quanto à compatibilidade do preço em relação ao estimado para contratação e também a conformidade concernente às especificações do objeto.

8.2 Se a mesma empresa vencer a cota reservada e a cota principal, resultando em dois preços diferentes, o pregoeiro ajustará o maior preço para que se torne igual ao menor, ficando os dois itens, consequentemente, como mesmo preço, conforme dispõe o § 3º do art. 8º do Decreto 8.538/2015.

8.3 Não serão aceitas propostas com valor unitário ou global superior ao estimado ou com preços manifestamente inexequíveis.

8.3.1 Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

8.3.2 Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso de necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, ocasião em que será concedida ao licitante a oportunidade de comprovar a exequibilidade da sua proposta.

8.4 O(a) Pregoeiro(a) poderá encaminhar contraproposta diretamente ao licitante que

tenha apresentado o lance mais vantajoso, observado o critério de julgamento e o valor estimado para a futura contratação, não se admitindo negociar condições diferentes das previstas neste Edital.

8.4.1 A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

9 ENVIO E ACEITABILIDADE DA PROPOSTA DEFINITIVA

9.1 Encerrada a etapa de lances e concluída a negociação, quando houver, o licitante deverá encaminhar por meio da opção “**Enviar anexo**” do **Comprasnet** ou, mediante autorização do pregoeiro e em caso de indisponibilidade do sistema, pelo e-mail slc.comissao@trt18.jus.br, no prazo máximo de **2 (duas) horas**, contados da solicitação no sistema eletrônico, a proposta de preços definitiva, ajustada ao lance final, contendo os seguintes elementos:

9.1.1 Nome e/ou razão social do licitante, CNPJ, e-mail e endereço completo;

9.1.2 Indicação do banco, número da conta-corrente e da agência (código e endereço) do licitante, bem como nome, número da Carteira de Identidade e CPF do representante da empresa;

9.1.3 Declaração de que o licitante está ciente e concorda com os prazos de fornecimento dos móveis, conforme o estabelecido no Termo de Referência – Anexo I deste edital;

9.1.4 Prazo de validade de 90 (noventa) dias, contados da data de sua apresentação, caso a proposta omita o prazo de validade, este será entendido como sendo o de 90 (noventa) dias;

9.1.5 O item, a descrição do item, a quantidade estimada, o valor unitário do item, o valor total do item e o valor total do grupo, expresso em moeda corrente, nele incluído todas as despesas e os demais custos necessários ao perfeito cumprimento das obrigações objeto desta licitação, conforme quadro abaixo:

GRUPO 1				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
01	<p>CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA - CONJUNTO COM DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento:</p> <p>Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura</p>	20 unidades	R\$	R\$

<p>aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Deve possuir uma placa para fixação do assento na longarina, fabricada em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm, e com sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina e, também, possibilite o acoplamento para suporte do encosto, tipo lâmina, e a fixação dos apoia-braços diretamente no corpo da placa que garanta maior resistência. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 450 mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto: Suporte fixo para encosto. Fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 6 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Deve possuir capa injetada em polipropileno texturizado. Longarina: A longarina deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo, no mínimo, 80 x 40 mm e espessura mínima da parede de 1,90 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 90 x 30 x 1,9 mm, recortados para receber a longarina, e pés soldados por processo MIG fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 58 x 29 x 1,9 mm. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. As bases devem ter seu sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. A longarina deverá receber ponteiras de acabamento em polipropileno injetado. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e</p>			
---	--	--	--

	processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.			
02	<p>CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA – CONJUNTO COM TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Deve possuir uma placa para fixação do assento na longarina, fabricada em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm, e com sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina e, também, possibilite o acoplamento para suporte do encosto, tipo lâmina, e a fixação dos apoia-braços diretamente no corpo da placa que garanta maior resistência. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 450 mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto: Suporte fixo para encosto. Fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 6 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Deve possuir capa injetada em polipropileno texturizado. Longarina: A longarina deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo, no mínimo, 80 x 40 mm e espessura mínima da parede de 1,90 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 90 x 30 x 1,9 mm, recortados para receber a longarina, e pés</p>	100 Unidades	R\$	R\$

<p>soldados por processo MIG fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 58 x 29 x 1,9 mm. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. As bases devem ter seu sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. A longarina deverá receber ponteiras de acabamento em polipropileno injetado. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>			
VALOR TOTAL DO GRUPO			R\$

GRUPO 2				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
03	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR ALTO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade de aproximadamente 460 mm e largura de aproximadamente 490 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica. Largura de</p>	60 unidades	R\$	R\$

<p>470 mm e altura de 630 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Apoio de cabeça fixo, com espuma injetada em poliuretano flexível com acabamento de revestimento no padrão do assento e encosto. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6,00 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá dispor de mecanismo de apoio lombar com regulagem de altura com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. Esse sistema de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Apóia Braços: Parte superior do apóia-braço deve ser fabricado com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. O suporte do apóia-braço deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com, no mínimo, 6,00 mm de espessura. Deverá possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de aproximadamente 55 mm. O sistema interno de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliacetal. Deverá ter regulagem de distância interna dos apóia-braços, acionável através de manípulo ergonômico provendo ajuste milimétrico. Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo injetado sob pressão em liga de alumínio e placa superior em aço estampado com 3 mm, no mínimo. Deverá possuir sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. O mecanismo deve possuir comandos que permitam que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possuir alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura do assento. Alavanca posicionada a esquerda do assento deve desbloquear o movimento de inclinação que deve ser sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento deve permitir que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. Deve ter regulagem de inclinação do encosto com possibilidade de travamento em até 5 posições.</p> <p>Possuir sistema de livre flutuação sendo a</p>			
---	--	--	--

<p>regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impeça o choque do encosto com o usuário, ao desbloqueio do mesmo. Coluna central: Coluna giratória com regulagem de altura com acionamento a gás com aproximadamente 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de, no mínimo, 50 mm e 1,50 mm de espessura. Deverá possuir uma bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão de, no máximo, 0,03 mm e comprimento de 70 mm, no mínimo. Pistões a gás para regulagem de altura, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deve se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Esse sistema deve ter seu acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse, o que deve conferir facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Deverá possuir capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado, proporcionando acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base: Deverá possuir cinco patas injetada (resina termoplástica) e rodízios com 50 mm de diâmetro, no mínimo. O sistema de acoplamento a coluna central deverá se dar através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízios duplos, com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm, no mínimo, e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deve ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento seguro à base. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento</p>			
---	--	--	--

	homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.			
04	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 460 mm. Contra encosto com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Apoia braços: Parte superior do apoia-braço deve ser injetado em termoplástico texturizado. Suporte do apoia-braço deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampado com 6,00 mm de espessura, no mínimo. Deve possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de 55 mm, no mínimo. O sistema interno de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliacetal. Suporte para o encosto: Deverá possuir regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00 mm de espessura, no mínimo, dotada de nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipuladores. Esse sistema de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo fabricado em chapa de</p>	200 unidades	R\$	R\$

<p>aço estampada de, no mínimo, 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de, no mínimo, 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Deverá possuir sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto, com possibilidade de travamento do conjunto através de sistema tipo “freio fricção” de até 8 (oito) lâminas, com comando por alavanca de ponta excêntrica que permita a liberação e o bloqueio do conjunto. O sistema de acoplamento a coluna central deve se dar através de cone morse, conferindo facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna central: Deve permitir a regulagem de altura do assento por acionamento a gás com aproximadamente 130 mm de curso. Deve ser fabricada em tubo de aço de aproximadamente 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo. Deverá possuir bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão de até 0,03 mm, e comprimento de 70 mm proporcionando guia adequada para o conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base: Com 5 patas, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm. Alojamento para engate do rodízio com diâmetro mínimo de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. O sistema de acoplamento a coluna central deve se dar através de cone morse, o que deve conferir facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízios duplos com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deve ser dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Revestimento: Em couro sintético</p>			
--	--	--	--

<p>texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>			
VALOR TOTAL DO GRUPO			R\$

GRUPO 3				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
05	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto:</p> <p>Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente. Deverá possuir alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Deverá ser totalmente tapeçada com detalhes em costura. Possuir espessura média de 50 mm no encosto e 60 mm de espessura média nas bordas laterais do assento. Possuir dimensões aproximadas de altura total de 750 mm, profundidade total de 760 mm e largura total (medida pela lateral) de 1.170 mm. Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tudo oblongo de aço industrial de, no mínimo, 28 x 59 mm conformadas em raio variável com acabamento de superfície pintado com acabamento preto, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco, com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutura, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar</p>	25 unidades	R\$	R\$

	acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.			
06	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto:</p> <p>Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Deverá possuir alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Deverá ser totalmente tapeçada com detalhes em costura. Possuir espessura média de 50 mm no encosto e 60 mm de espessura média nas bordas laterais do assento. Possuir dimensões aproximadas de altura total de 750 mm, profundidade total de 760 mm e largura total (medida pela lateral) de 1.7250 mm. Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tudo oblongo de aço industrial de, no mínimo, 28 x 59 mm conformadas em raio variável com acabamento de superfície pintado com acabamento preto, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco, com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutura, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui</p>	20 unidades	R\$	R\$

referenciadas.			
VALOR TOTAL DO GRUPO			R\$

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
07	<p>CADEIRA FIXA PARA COPA E REFEITÓRIO</p> <p>Assento: A estrutura deverá ser conformada anatomicamente e injetada em resina de polipropileno pigmentado. Deverá possuir 3 detalhes em depressão (sulcos) com profundidade de 2,5 mm e 10 mm de largura, que ofereçam maior resistência ao material. Largura aproximada de 460 mm e profundidade aproximada de 475 mm. Encosto: A estrutura deverá ser conformada anatomicamente e injetada em resina de polipropileno pigmentado. Deverá ter fixação direta à estrutura metálica através de engate na própria peça, dispensando o uso de parafusos. Deverá possuir três nervuras na parte posterior com 7 mm de altura e 2,5 mm de espessura distantes 36 mm entre si, aumentando a resistência mecânica da peça. Largura aproximada de 460 mm e altura do encosto de aproximadamente 240 mm. Base: Fixa e contínua. Solidária ao suporte de encosto de laterais, devendo ser a mesma peça (tubo) sem emendas ou soldas. Laterais em formato próximo a de um trapézio fechado (parte superior menor que a inferior) e deve ser fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 14 mm e espessura de 1,9 mm da parede do tubo, totalmente soldada por sistema MIG. A fixação do assento na parte posterior deverá se dar através de dois parafusos com cabeça fenda Phillips e rosca especial para plásticos. A parte frontal do assento deve ser fixado através de dois ganchos plásticos provenientes do próprio assento. Deslizadores injetados em polipropileno. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos,</p>	30 unidades	R\$	R\$

	<p>com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>ITEM COM PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA DE ME E EPP</p>			
08	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade aproximada de 460 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 500 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Base: Estrutura fixa com 4 pés tubulares de aço curvado de 25,4 mm de diâmetro mínimo e 2,25mm de espessura da parede, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado preto. Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado, cor a escolher. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60</p>	92 unidades	R\$	R\$

	<p>mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>PARTICIPAÇÃO ABERTA (COTA PRINCIPAL)</p>			
09	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento:</p> <p>Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade aproximada de 460 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 500 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Base: Estrutura fixa com 4 pés tubulares de aço curvado de 25,4 mm de diâmetro mínimo e 2,25 mm de espessura da parede, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado preto. Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado, cor a escolher. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente</p>	30 unidades	R\$	R\$

<p>automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>COTA RESERVADA PARA ME E EPP</p>			
--	--	--	--

9.2 Na forma do item 9.1 deste edital, sob pena de desclassificação, o licitante vencedor deverá encaminhar, com a proposta definitiva, a documentação exigida no item 10.2 do Termo de Referência, Anexo I deste Edital.

9.3 O original da proposta definitiva deverá ser encaminhado, **sob pena de desclassificação**, pessoalmente ou via Sedex ou postagem similar, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, contados da solicitação do (a) Pregoeiro (a), à Secretaria de Licitações e Contratos deste Tribunal, situada na Avenida T-1, esquina com a Rua T-51, Lotes 1 a 24, Quadra T-22, 7º andar, Setor Bueno, em Goiânia/GO, CEP:74.215-901.

9.4 Todo e qualquer documento a ser firmado pelos licitantes deverá consignar expressamente o nome da pessoa signatária, não tendo o condão de suprir essa necessidade quaisquer outras referências, como “representante legal da empresa”, o registro do nome da empresa etc.

9.5 Em caso de divergência entre informações contidas em documentação impressa e na proposta de preços, prevalecerão as da proposta.

9.6 Será desconsiderada qualquer oferta de vantagem não prevista neste Edital e em seus anexos.

9.7 O(A) Pregoeiro(a) poderá solicitar parecer dos Assessores Técnicos deste Tribunal para orientar sua decisão quanto à aceitabilidade, ou não, da proposta.

9.8 Se a proposta não for aceitável, se o licitante não atender às exigências habilitatórias ou deixar de reenviar a proposta, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta subsequente e, assim, sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda a este Edital.

9.9 O licitante deverá encaminhar, com o original da proposta definitiva, o Termo de Cadastro e Responsabilidade, Anexo III do Edital.

9.9.1 Por meio do referido Termo, o licitante fornecerá os dados necessários para a criação de *login* e senha no Sistema de Controle de Documentos Avulsos (SISDOC) do TRT18;

9.9.2 Após cadastrado no SISDOC, o licitante terá acesso ao sistema para assinatura eletrônica de documentos produzidos eletronicamente ou resultantes de

digitalização, em especial a Ata de Registro de Preços e o instrumento contratual, e, quando solicitado, para anexar documentos.

10 APRESENTAÇÃO DE AMOSTRA

10.1 O proponente primeiro classificado deverá, sem ônus para este Regional e mediante pedido do Pregoeiro, apresentar amostra do produto cotado para conferência das especificações e qualidade, no prazo de 10 (dez) dias úteis, após sua solicitação, conforme as condições estabelecidas no item 4 do Termo de Referência, Anexo I deste edital.

10.1.1 Com relação aos itens “1” e “2” (cadeiras em longarina), e aos itens “5” e “6” (sofás), os respectivos proponentes primeiros classificados poderão apresentar amostra de qualquer um deles;

10.1.2 Com relação aos itens “3” e “4” (poltronas giratórias), o proponente primeiro classificado deverá apresentar amostra apenas do item “3” (poltrona com espaldar alto);

10.1.3 O proponente que, por ventura, já tiver fornecido ao TRT 18ª REGIÃO, em outra contratação, o item cuja amostra for solicitada, ficará dispensado de apresentá-la e estará, automaticamente, classificado.

10.2 Não será aceita a proposta do licitante que tiver amostra rejeitada, que não enviar amostra, ou que não apresentá-la no prazo estabelecido.

11 REQUISITOS DE HABILITAÇÃO DOS LICITANTES

12.1 Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

12.1.1 SICAF;

12.1.2 Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça – CNJ, no endereço eletrônico www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php;

10.1.3 Cadastro Nacional das Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, no endereço eletrônico www.portaldatransparencia.gov.br/ceis, restringindo a limitação às empresas inidôneas e, no que tange à suspensão, às empresas suspensas no âmbito deste Tribunal;

12.1.4 Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União;

11.1.5 Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

11.2 Para habilitar-se na presente licitação, a licitante deverá apresentar a seguinte documentação:

11.2.1 Registro comercial, no caso de empresa individual;

11.2.2 Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, tratando-se de sociedades comerciais e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição e posse de seus

administradores;

11.2.3 Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova da diretoria em exercício;

11.2.4 Prova de inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica (CNPJ);

11.2.5 Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

11.2.6 Prova de regularidade para com a:

11.2.6.1 Fazenda Federal, consistindo na apresentação de certidão conjunta expedida pela Receita Federal do Brasil, Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional e INSS.

11.2.6.2 Fazenda Estadual do domicílio ou da sede do licitante, em relação ao ICMS, mediante certidão emitida pela Secretaria da Fazenda Estadual ou órgão correspondente; e

11.2.6.3 Fazenda Municipal do domicílio ou da sede do licitante, em relação ao ISS, mediante certidão emitida pela Secretaria de Finanças Municipal ou órgão correspondente.

11.2.7 Certificado de Regularidade do FGTS - CRF, fornecido pela Caixa Econômica Federal, devidamente atualizado;

11.2.7.1 Caso a empresa licitante não apresente a CRF, o(a) Pregoeiro(a) verificará a regularidade pela consulta à base de dados da Caixa Econômica Federal, pela internet.

11.2.8 Certidão negativa de feitos sobre falência, recuperação judicial ou recuperação extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede do licitante;

11.2.9 Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), nos moldes do art. 27, inciso IV, e art. 29, inciso V, ambos da lei nº 8.666/1993, com redação dada pela Lei nº 12.440/2011.

11.2.9.1 A CNDT poderá ser expedida eletrônica e gratuitamente no portal do Tribunal Superior do Trabalho na rede mundial de computadores (<http://www.tst.jus.br/certidao>); e

11.2.9.2 A aceitação da CNDT poderá ser condicionada à verificação de sua autenticidade no portal do Tribunal Superior do Trabalho.

11.2.9.3 Não serão aceitas certidões negativas de âmbito regional expedidas pelos Tribunais Regionais do Trabalho.

11.2.10 Comprovação de aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto desta licitação, ou seja, fornecimento de mobiliário, mediante apresentação de, pelo menos, um atestado de capacidade técnica fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado.

11.2.10.1 O atestado deverá conter, obrigatoriamente:

a) Nome da empresa ou órgão que fornece o atestado;

b) Endereço completo;

- c) Manifestação acerca da qualidade do serviço prestado; e
- d) Identificação do responsável pela emissão de atestado com nome, função e telefone para solicitação de informações adicionais de interesse do Pregoeiro.

11.2.10.2. No caso de atestados fornecidos por empresa privada não serão considerados aqueles emitidos por empresas pertencentes ao mesmo grupo empresarial da empresa licitante. Serão considerados como pertencentes ao mesmo grupo, empresas controladas pela licitante ou que tenha pelo menos uma mesma pessoa física ou jurídica que seja sócio da empresa emitente e da empresa licitante (art. 30, II, da Lei 8.666/1993).

11.3 A habilitação será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos, mediante consulta “*online*”, e por meio da documentação complementar especificada neste Edital.

11.4 Os licitantes que estiverem em situação regular no SICAF poderão deixar de apresentar os documentos solicitados nos subitens 11.2.1 a 11.2.9.

11.5 O documento descrito no subitem 11.2.10 deverá ser encaminhado por todos os licitantes, independentemente de sua situação cadastral junto ao SICAF.

11.6 Os documentos que não estejam contemplados no SICAF deverão ser remetidos em conjunto com a proposta de preços, **no prazo máximo de 2 (duas) horas**, contados da solicitação no sistema eletrônico, por meio da opção “**Enviar anexo**” do **Comprasnet** ou, mediante autorização do pregoeiro e em caso de indisponibilidade do sistema, pelo e-mail slc.comissao@trt18.jus.br.

11.6.1 Aqueles que estiverem com qualquer documentação vencida no SICAF, deverão apresentá-la atualizada, conforme as condições estabelecidas no subitem anterior.

11.7 Os documentos remetidos por meio da opção “Enviar Anexo” do sistema Comprasnet deverão, também, ser apresentados em original ou em cópia autenticada por cartório ou por servidor da Secretaria de Licitações e Contratos, podendo ser entregues pessoalmente ou encaminhados via Sedex ou postagem similar, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis contados da solicitação do(a) Pregoeiro(a), à Secretaria de Licitações e Contratos deste Tribunal, situada na Avenida T-1, esquina com a Rua T-51, Lotes 1 a 24, Quadra T-22, 7º andar, Setor Bueno, em Goiânia/GO, CEP:74.215-901, em se tratando de documento não abrangido pelo SICAF ou para aqueles que não possuem SICAF ou que possuem alguma restrição.

11.8 Para fins de habilitação, a verificação pelo órgão promotor do certame nos portais oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova.

11.9 Não serão aceitos protocolos de entrega ou solicitação de documento em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus anexos.

11.10 Em se tratando de microempresa ou empresa de pequeno porte, havendo alguma restrição na comprovação fiscal, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

11.10.1 Em nenhum outro caso será concedida prorrogação para a apresentação de documentos de habilitação que não forem enviados no prazo estabelecido.

11.11 Os documentos relacionados neste Edital referir-se-ão sempre ao domicílio da empresa cadastrada no SICAF.

11.12 Os documentos necessários à participação na presente licitação deverão ser apresentados no idioma oficial do Brasil, admitida a nomenclatura técnica específica.

11.12.1 Quaisquer documentos apresentados em língua estrangeira deverão ser traduzidos para o idioma oficial do Brasil.

11.13 A etapa de habilitação compreenderá a verificação e análise dos documentos de habilitação do licitante que tenha apresentado o menor preço na etapa de lances, relativamente ao atendimento das exigências constantes deste Edital.

11.14 Se a documentação de habilitação não estiver completa e correta, ou contrariar qualquer dispositivo deste Edital e seus anexos, o(a) Pregoeiro(a) declarará o proponente inabilitado.

11.15 Os documentos terão validade expressa ou estabelecida em lei, admitidos como válidos, no caso de omissão, os emitidos a menos de noventa dias.

11.16 No julgamento da licitação, o(a) Pregoeiro(a) poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos de habilitação e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos os licitantes, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

12 INTERPOSIÇÃO DE RECURSOS

12.1 Declarado o vencedor, o(a) Pregoeiro(a) abrirá prazo de 30 (trinta) minutos, durante o qual qualquer licitante poderá, imediata e motivadamente, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recorrer.

12.2 O(A) Pregoeiro(a) fará juízo de admissibilidade da intenção de recorrer manifestada, aceitando-a ou, motivadamente, rejeitando-a, em campo próprio do sistema.

12.3 O licitante que tiver sua intenção de recurso aceita terá o prazo de 3 (três) dias para apresentar as razões do recurso, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados a apresentar as contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.

12.3.1 O encaminhamento das razões de recurso, bem assim das contrarrazões, será realizado exclusivamente no âmbito do sistema eletrônico, em campos próprios e específicos para tal finalidade.

12.4 O recurso e a impugnação contra a decisão do(a) Pregoeiro(a) não terão efeito suspensivo.

12.5 A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará na decadência desse direito, ficando o(a) Pregoeiro(a) autorizado(a) a adjudicar o objeto ao licitante declarado vencedor.

12.6 O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

12.7 Se não reconsiderar sua decisão, o(a) Pregoeiro(a) submeterá o recurso,

devidamente informado, à consideração da autoridade competente, que proferirá decisão definitiva antes da homologação do procedimento.

12.8 Caso o licitante deseje consultar os autos processo administrativo eletrônico, poderá fazê-lo mediante solicitação de acesso ao Sistema de Controle de Documentos (SISDOC) dirigida à Secretaria de Licitações e Contratos pelo e-mail: slc.comissao@trt18.jus.br.

13 ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1 Na hipótese de inexistência de recursos, o(a) Pregoeiro(a) promoverá a adjudicação do objeto da licitação ao licitante vencedor, com posterior encaminhamento do processo para homologação pela autoridade competente.

13.2 Existindo recursos, o processo será encaminhado à autoridade competente para julgamento e, em caso de improvimento, adjudicação do objeto ao licitante vencedor e homologação da licitação.

13.3 Na hipótese de não haver vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota principal ou, diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem o preço do primeiro colocado da cota principal, conforme dispõe o § 2º do art. 8º do Decreto 8.538/2015.

13.4 No momento da homologação, os fornecedores com propostas não recusadas serão convocados para que eles possam aderir ao Cadastro de Reserva pelo preço do primeiro colocado.

13.5 Será incluído, na respectiva ata na forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens com preços iguais aos do licitante vencedor do certame.

13.5.1 O anexo que trata o item anterior consiste na ata de realização da sessão pública do pregão.

14 SANÇÕES AO LICITANTE

14.1 Com fundamento no art. 7º da Lei nº 10.520/2002 e no art. 28 do Decreto nº 5.450/2005, garantida a ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a União e será descredenciado no SICAF e no cadastro de fornecedores deste Tribunal, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, e sem prejuízo das demais cominações legais e de multa de até 10% sobre o valor estimado da despesa, o licitante que:

14.1.1 cometer fraude fiscal;

14.1.2 apresentar documento falso;

14.1.3 fizer declaração falsa;

14.1.4 comportar-se de modo inidôneo;

14.1.5 não mantiver a proposta;

14.1.6 não assinar a Ata de Registro de Preços.

14.2 Ficar caracterizado comportamento inidôneo, quando o licitante praticar atos como os descritos nos arts. 90, 92, 93, 94, 95 e 97 da Lei nº 8.666/93.

14.3 As irregularidades cometidas durante a execução do objeto serão penalizadas

conforme as sanções estabelecidas no Termo de Referência, Anexo I deste edital.

15 FORMALIZAÇÃO E VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1 Homologada a licitação, será formalizada a Ata de Registro de Preços com o fornecedor primeiro colocado e, se for o caso, com os demais classificados que aceitarem fornecer pelo preço do primeiro, obedecida a ordem de classificação e os quantitativos propostos.

15.2 O Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região convocará formalmente o fornecedor para, no prazo de 03 (três) dias úteis, cumprir as exigências pertinentes à assinatura da Ata de Registro de Preços.

15.2.1 O licitante vencedor, mediante senha e *login* criados pela Secretaria de Licitações e Contratos do TRT18, deverá acessar o SISDOC no endereço: <http://sistemas3.trt18.jus.br/sisdoc/login.seam> e proceder à assinatura eletrônica da Ata de Registro de Preços.

15.2.2 O licitante que se recusar a assinar eletronicamente a Ata de Registro de Preços deverá comparecer neste TRT18, no prazo acima estabelecido, para proceder a assinatura fisicamente, sob pena de aplicação das penalidades cabíveis, conforme subitem 15.3.

15.2.3 O prazo previsto no subitem 15.2 poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando, durante o seu transcurso, for solicitado pelo fornecedor convocado, desde que ocorra motivo justificado aceito pela Administração do Tribunal.

15.3 No caso do fornecedor primeiro classificado, após convocado, não comparecer ou se recusar a assinar a Ata de Registro de Preços, sem prejuízo das penalidades previstas neste Edital e demais cominações legais, os demais licitantes poderão ser convocados, respeitada a ordem de classificação, para negociação e assinatura da Ata de Registro de Preços, após comprovados os requisitos habilitatórios.

15.4 A ata de registro de preços implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, após cumpridos os requisitos de publicidade, nos termos do Decreto nº 7.892/2013.

15.5 O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contado a partir da publicação de seu extrato no Diário Oficial da União.

15.5.1 Durante o prazo de validade da Ata de Registro de Preços, o TRT 18ª Região e os Órgãos Participantes não serão obrigados a firmar as contratações que dela poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro preferência de fornecimento em igualdade de condições.

15.6 O TRT 18ª Região realizará pesquisas periódicas de mercado para comprovação da vantajosidade dos preços registrados.

16 REVISÃO E CANCELAMENTO DOS PREÇOS REGISTRADOS

16.1 É vedado qualquer reajuste durante o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

16.2 Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual

redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região promover as negociações junto aos fornecedores, observadas as disposições contidas na alínea “d” do inciso II do caput do art. 65 da Lei nº 8.666/1993.

16.3 Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o Tribunal convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

16.3.1 Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

16.3.2 A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

16.4 Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o TRT 18ª Região poderá:

16.4.1 liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

16.4.2 convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

16.5 Não havendo êxito nas negociações a que se referem os subitens 15.2 a 15.4, o TRT 18ª Região deverá proceder à revogação da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

16.6 Visando subsidiar eventuais revisões, o TRT 18ª Região poderá elaborar pesquisas periódicas dos preços praticados no mercado.

16.7 O registro do fornecedor será cancelado:

16.7.1 quando o fornecedor que teve os preços registrados:

16.7.1.1 não cumprir as obrigações e condições constantes desta Ata de Registro de Preços;

16.7.1.2 não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

16.7.1.3 der causa à rescisão administrativa da contratação decorrente de registro de preços;

16.7.1.4 incorrer em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial da contratação decorrente de registro de preços;

16.7.1.5 sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 87 da Lei nº 8.666, de 1993, ou no art. 7º da Lei nº 10.520/2002; e

16.7.1.6 não aceitar reduzir os seus preços registrados, quando estes se apresentarem superiores aos praticados no mercado;

16.7.2 quando ocorrer fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento desta Ata, devidamente comprovados e justificados:

16.7.2.1 por razão de interesse público; ou

16.7.2.2 a pedido por escrito do fornecedor.

16.8 A comunicação do cancelamento do registro do fornecedor ser-lhe-á feita por escrito, juntando-se o comprovante aos autos do Processo Administrativo respectivo, e, nas hipóteses dos subitens “16.7.1.1” a “16.7.1.5”, formalizado por despacho do TRT 18ª Região, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

16.9 No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do fornecedor que teve os preços registrados, a comunicação será feita por publicação no Diário Oficial da União.

17 UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃOS OU ENTIDADES NÃO PARTICIPANTES

17.1 Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região, observados os limites descritos nos §§ 3º e 4º do art. 22 do Decreto nº 7.892/2013, bem como os quantitativos máximos previstos no subitem 1.1 deste Edital.

17.2 Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, deverão consultar o TRT 18ª para manifestação sobre a possibilidade de adesão.

17.3 Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da Ata, assumidas com o TRT 18ª e órgãos participantes.

17.4 As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos registrados na ata de registro de preços para o TRT 18ª e órgãos participantes.

17.5 As adesões à ata de registro de preços não poderão exceder, na totalidade, ao quíntuplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o TRT 18ª e órgãos/entidades participantes, independente do número de órgãos/entidades não participantes que aderirem.

17.5.1 Nos termos do art. 9º, inciso III, do Decreto nº 7.892/2013, a quantidade a ser adquirida por cada órgão não participante fica estimada no quantitativo máximo que for registrado para o item correspondente, obedecido, para a somatória de todos os eventuais órgãos aderentes, o limite estabelecido no subitem anterior.

17.6 Após a autorização do TRT 18ª, o órgão/entidade não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da Ata.

17.7 Compete ao órgão/entidade não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações,

informando as ocorrências ao órgão/entidade gerenciador(a).

18 ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

18.1 Decairá do direito de impugnação dos termos deste Edital perante esta Corte, aquele que não o fizer até dois dias úteis antes da data designada para a realização da sessão do pregão, apontando as falhas e irregularidades que o viciariam, mediante petição encaminhada para o e-mail: slc.comissao@trt18.jus.br ou entregue diretamente na Secretaria de Licitações e Contratos, situada no Fórum Trabalhista de Goiânia, à Avenida T-1, esquina com a Rua T-51, Lotes 1 a 24, Quadra T-22, 7º andar, Setor Bueno, Goiânia/GO.

18.1.1 Caberá ao(à) Pregoeiro(a) decidir no prazo de 24 (vinte e quatro) horas sobre a impugnação interposta; e

18.1.2 Acolhida a impugnação contra o ato convocatório, poderá, conforme o caso, ser definida e publicada nova data para realização do certame.

18.2 Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao(à) Pregoeiro(a), até 3 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico para o endereço slc.comissao@trt18.jus.br.

18.3 Os esclarecimentos de dúvidas a respeito de condições deste Edital serão divulgados mediante publicação de notas na *internet*, nos endereços www.comprasgovernamentais.gov.br e www.trt18.jus.br, cabendo aos licitantes o ônus de acessá-lo para a obtenção das informações prestadas.

18.4 A formulação da proposta, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o presente Edital, implicará na plena aceitação, por parte dos interessados, das condições nele estabelecidas.

19 DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

19.1 As despesas decorrentes da contratação objeto desta licitação correrão à conta da dotação orçamentária consignada ao Programa de Trabalho 002.122.0571.4256.0052 – Apreciação de Causas na Justiça do Trabalho, elemento de despesa 449052 – Equipamentos e Material Permanente.

20 DISPOSIÇÕES GERAIS

20.1 O CONTRATANTE analisará, julgará e decidirá, em cada caso, as questões alusivas a incidentes que se fundamentem em caso fortuito, força maior ou qualquer outro motivo que atrase o cumprimento da obrigação, podendo, a seu critério, atribuir à responsabilidade de apurar os atos e fatos, comissivos ou omissos, a uma comissão.

20.2 É facultado ao(à) Pregoeiro(a) ou à Autoridade Superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo.

20.3 É admitida a fusão, cisão ou incorporação da empresa, bem assim sua alteração social, modificação da finalidade ou da estrutura, desde que não prejudique a execução da contratação, cabendo à Administração decidir pelo prosseguimento ou rescisão da contratação.

20.4 A participação na presente licitação implica a concordância tácita, por parte do interessado, com todos os termos e condições do presente Edital.

20.5 As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da

ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento da segurança da futura contratação.

20.6 Aos casos omissos aplicar-se-ão as demais disposições constantes do Decreto nº 5.450/2005.

20.7 Na contagem dos prazos previstos neste Edital, exclui-se o dia de início e inclui-se o dia do vencimento. Os prazos se iniciam e vencem em dias úteis.

20.8 Os autos do processo administrativo eletrônico, onde se tem o orçamento estimativo dos preços máximos que a administração se dispõe a pagar, permanecerão com vista franqueada aos interessados, que deverão solicitá-la pelo e-mail: slc.comissao@trt18.jus.br ou diretamente na Secretaria de Licitações e Contratos, situada no Fórum Trabalhista de Goiânia, à Avenida T-1, esquina com a Rua T-51, Lotes 1 a 24, Quadra T-22, 7º andar, Setor Bueno, Goiânia/GO.

20.9 Quaisquer outros elementos necessários ao perfeito entendimento deste edital poderão ser obtidos na Secretaria de Licitações e Contratos, exclusivamente pelo e-mail: slc.comissao@trt18.jus.br.

20.10 Esta licitação poderá ser acompanhada pelos portais www.trt18.jus.br e www.comprasgovernamentais.gov.br, onde são divulgados os prazos, consultas e demais informações do certame.

Goiânia, 26 de junho de 2018.

**BRUNO DAHER DE MIRANDA
PREGOEIRO**

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO

1.1. Este termo de referência tem por objeto o registro de preços para eventual aquisição de cadeiras, poltronas e sofás, em diversos modelos, de acordo com as especificações constantes neste Termo.

2. DA JUSTIFICATIVA

2.1. O presente registro de preços tem por objetivo viabilizar, técnica e adequadamente, o processo e procedimentos necessários, com vistas à aquisição dos materiais especificados para suprir a demanda deste Regional.

2.2. Os modelos especificados, que são os já utilizados neste Tribunal, visam a atender às necessidades dos servidores e magistrados nas suas atividades laborais neste Tribunal, bem como atender aos cidadãos que procuram a Justiça do Trabalho, seja para interlocução, audiências, ou mesmo para obter conforto na espera de atendimento.

2.3. As quantidades especificadas justificam-se pela intenção da Administração deste Tribunal em alocar as Varas do Trabalho sediadas no interior do Estado, que funcionam em prédios alugados, em prédios próprios da União Federal, o que ocasionará aumento da demanda destes itens.

2.4. Trata-se de aquisição de **bens comuns** nos termos do parágrafo único, do art. 1º, da Lei 10.520, de 2002, que permite a realização do certame por meio da modalidade **Pregão**.

2.5. A aquisição por sistema de registro de preços visa à economicidade, tendo em vista que o quantitativo de itens a serem adquiridos vai depender do quantitativo disponível em estoque, bem como das necessidades de cada unidade para a qual será destinada, não sendo possível estimar uma quantidade precisa para atender toda a demanda deste Tribunal, de acordo com inciso IV, artigo 3º, do Decreto nº 7892, de 23 de janeiro de 2013.

2.6. A quantidade estimada no item 3, teve como referência para o cálculo, as contratações anteriores.

3. DA ESPECIFICAÇÃO DO MATERIAL

GRUPO 1			
ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA
1	396864	<p>CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA - CONJUNTO COM DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento:</p> <p>Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra</p>	20 unidades

		<p>assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Deve possuir uma placa para fixação do assento na longarina, fabricada em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm, e com sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina e, também, possibilite o acoplamento para suporte do encosto, tipo lâmina, e a fixação dos apoia-braços diretamente no corpo da placa que garanta maior resistência. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 450 mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto: Suporte fixo para encosto. Fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 6 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Deve possuir capa injetada em polipropileno texturizado. Longarina: A longarina deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo, no mínimo, 80 x 40 mm e espessura mínima da parede de 1,90 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 90 x 30 x 1,9 mm, recortados para receber a longarina, e pés soldados por processo MIG fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 58 x 29 x 1,9 mm. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. As bases devem ter seu sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. A longarina deverá receber ponteiras de acabamento em polipropileno injetado. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxa e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
2	263022	<p>CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA – CONJUNTO COM TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e</p>	100 Unidades

	<p>acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Deve possuir uma placa para fixação do assento na longarina, fabricada em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm, e com sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina e, também, possibilite o acoplamento para suporte do encosto, tipo lâmina, e a fixação dos apoia-braços diretamente no corpo da placa que garanta maior resistência. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 450 mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto: Suporte fixo para encosto. Fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 6 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Deve possuir capa injetada em polipropileno texturizado. Longarina: A longarina deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo, no mínimo, 80 x 40 mm e espessura mínima da parede de 1,90 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 90 x 30 x 1,9 mm, recortados para receber a longarina, e pés soldados por processo MIG fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 58 x 29 x 1,9 mm. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. As bases devem ter seu sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. A longarina deverá receber ponteiras de acabamento em polipropileno injetado. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
--	---	--

GRUPO 2			
ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA
3	388763	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR ALTO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média</p>	60 unidades

	<p>de 70 mm. Profundidade de aproximadamente 460 mm e largura de aproximadamente 490 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 630 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Apoio de cabeça fixo, com espuma injetada em poliuretano flexível com acabamento de revestimento no padrão do assento e encosto. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6,00 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá dispor de mecanismo de apoio lombar com regulagem de altura com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. Esse sistema de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Apóia Braços: Parte superior do apóia-braço deve ser fabricado com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. O suporte do apóia-braço deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com, no mínimo, 6,00 mm de espessura. Deverá possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de aproximadamente 55 mm. O sistema interno de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliacetal. Deverá ter regulagem de distância interna dos apóia-braços, acionável através de manípulo ergonômico provendo ajuste milimétrico. Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo injetado sob pressão em liga de alumínio e placa superior em aço estampado com 3 mm, no mínimo. Deverá possuir sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. O mecanismo deve possuir comandos que permitam que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possuir alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura do assento. Alavanca posicionada a esquerda do assento deve desbloquear o movimento de inclinação que deve ser sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento deve permitir que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. Deve ter regulagem de inclinação do encosto com possibilidade de travamento em até 5 posições.</p> <p>Possuir sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impeça o choque do encosto com o usuário, ao desbloqueio do mesmo. Coluna central: Coluna giratória com regulagem de altura com acionamento a gás com aproximadamente 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de, no mínimo, 50 mm e 1,50 mm de espessura. Deverá possuir uma bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste</p>	
--	--	--

		<p>e calibrada com precisão de, no máximo, 0,03 mm e comprimento de 70 mm, no mínimo. Pistões a gás para regulagem de altura, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deve se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Esse sistema deve ter seu acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse, o que deve conferir facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Deverá possuir capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado, proporcionando acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base: Deverá possuir cinco patas injetada (resina termoplástica) e rodízios com 50 mm de diâmetro, no mínimo. O sistema de acoplamento a coluna central deverá se dar através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízios duplos, com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm, no mínimo, e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deve ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento seguro à base. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
4	276153	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 460 mm. Contra encosto com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Apoia braços: Parte superior do apoia-braço deve ser injetado em termoplástico texturizado. Suporte do apoia-braço deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampado com 6,00 mm de espessura, no mínimo. Deve possuir regulagem</p>	200 unidades

	<p>vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de 55 mm, no mínimo. O sistema interno de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliacetal. Suporte para o encosto: Deverá possuir regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00 mm de espessura, no mínimo, dotada de nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. Esse sistema de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de, no mínimo, 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Deverá possuir sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto, com possibilidade de travamento do conjunto através de sistema tipo "freio fricção" de até 8 (oito) lâminas, com comando por alavanca de ponta excêntrica que permita a liberação e o bloqueio do conjunto. O sistema de acoplamento a coluna central deve se dar através de cone morse, conferindo facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna central: Deve permitir a regulagem de altura do assento por acionamento a gás com aproximadamente 130 mm de curso. Deve ser fabricada em tubo de aço de aproximadamente 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo. Deverá possuir bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão de até 0,03 mm, e comprimento de 70 mm proporcionando guia adequada para o conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base: Com 5 patas, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm. Alojamento para engate do rodízio com diâmetro mínimo de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. O sistema de acoplamento a coluna central deve se dar através de cone morse, o que deve conferir facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízios duplos com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deve ser dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com</p>	
--	---	--

		pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.	
--	--	--	--

GRUPO 3			
ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA
5	381010	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto:</p> <p>Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Deverá possuir alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Deverá ser totalmente tapeçada com detalhes em costura. Possuir espessura média de 50 mm no encosto e 60 mm de espessura média nas bordas laterais do assento. Possuir dimensões aproximadas de altura total de 750 mm, profundidade total de 760 mm e largura total (medida pela lateral) de 1.170 mm. Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tudo oblongo de aço industrial de, no mínimo, 28 x 59 mm conformadas em raio variável com acabamento de superfície pintado com acabamento preto, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco, com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutura, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	25 unidades
6	388848	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto:</p> <p>Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Deverá possuir alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Deverá ser totalmente tapeçada com detalhes em costura. Possuir espessura média de 50 mm no encosto e 60 mm de espessura média nas bordas laterais do assento. Possuir</p>	20 unidades

		<p>dimensões aproximadas de altura total de 750 mm, profundidade total de 760 mm e largura total (medida pela lateral) de 1.7250 mm. Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tudo oblongo de aço industrial de, no mínimo, 28 x 59 mm conformadas em raio variável com acabamento de superfície pintado com acabamento preto, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco, com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutura, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
--	--	---	--

Os materiais a seguir não fazem parte de grupo, serão adquiridos isoladamente (por item):

ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA
7	253184	<p>CADEIRA FIXA PARA COPA E REFEITÓRIO</p> <p>Assento:</p> <p>A estrutura deverá ser conformada anatomicamente e injetada em resina de polipropileno pigmentado. Deverá possuir 3 detalhes em depressão (sulcos) com profundidade de 2,5 mm e 10 mm de largura, que ofereçam maior resistência ao material. Largura aproximada de 460 mm e profundidade aproximada de 475 mm. Encosto: A estrutura deverá ser conformada anatomicamente e injetada em resina de polipropileno pigmentado. Deverá ter fixação direta à estrutura metálica através de engate na própria peça, dispensando o uso de parafusos. Deverá possuir três nervuras na parte posterior com 7 mm de altura e 2,5 mm de espessura distantes 36 mm entre si, aumentando a resistência mecânica da peça. Largura aproximada de 460 mm e altura do encosto de aproximadamente 240 mm. Base: Fixa e contínua. Solidária ao suporte de encosto de laterais, devendo ser a mesma peça (tubo) sem emendas ou soldas. Laterais em formato próximo a de um trapézio fechado (parte superior menor que a inferior) e deve ser fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 14 mm e espessura de 1,9 mm da parede do tubo, totalmente soldada por sistema MIG. A fixação do assento na parte posterior deverá se dar</p>	30 unidades

	<p>através de dois parafusos com cabeça fenda Phillips e rosca especial para plásticos. A parte frontal do assento deve ser fixado através de dois ganchos plásticos provenientes do próprio assento. Deslizadores injetados em polipropileno. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>ITEM COM PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA DE ME E EPP</p>	
--	---	--

ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA 10
8	387943	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade aproximada de 460 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 500 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Base: Estrutura fixa com 4 pés tubulares de aço curvado de 25,4 mm de diâmetro mínimo e 2,25mm de espessura da parede, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado preto. Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado, cor a escolher. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio,</p>	92 unidades

		que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.	
		ITEM DE PARTICIPAÇÃO ABERTA (COTA PRINCIPAL)	
9	387943	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento:</p> <p>Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade aproximada de 460 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 500 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Base: Estrutura fixa com 4 pés tubulares de aço curvado de 25,4 mm de diâmetro mínimo e 2,25 mm de espessura da parede, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado preto. Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado, cor a escolher. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>ITEM DE PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA (COTA RESERVADA)</p>	30 unidades

3.1. Observações Gerais:

3.1.1. Componentes Metálicos: Todos os componentes metálicos presentes nos produtos especificados devem ser tratados com processo de fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos também recebam o tratamento, aumentando a capacidade de ancoragem da tinta; e receberem pintura epóxi pó eletrostática com polimerização em estufa.

3.1.2. Fixações: A fixação dos elementos (assento, encosto e braços) na estrutura deverá ser através de parafusos e porcas-garras insertas na madeira.

3.1.3. Classificação da despesa: Todos os materiais especificados deverão ser classificados na natureza de despesa 449052 (material permanente), subitem 42 (mobiliário em geral).

3.1.4. Medidas: Todas as medidas solicitadas nas especificações podem sofrer variação de + 50 mm (cinquenta milímetros). Com relação às demais grandezas, variação de + 5%.

4. DAS AMOSTRAS

4.1. O proponente primeiro classificado em cada item deverá, sem ônus para este Regional e mediante pedido do Pregoeiro, apresentar amostra do(s) produto(s) cotado(s) para conferência das especificações e qualidade, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, após a solicitação.

4.1.1. Com relação aos itens “1” e “2” (cadeiras em longarina), e aos itens “5” e “6” (sofás), os respectivos proponentes primeiros classificados poderão apresentar amostra de qualquer um deles.

4.1.2. Com relação aos itens “3” e “4” (poltronas giratórias), o proponente primeiro classificado deverá apresentar amostra apenas do item “3” (poltrona com espaldar alto).

4.1.3. O proponente que, por ventura, já tiver fornecido ao TRT 18ª REGIÃO, em outra contratação, o item cuja amostra for solicitada, ficará dispensado de apresentá-la e estará, automaticamente, classificado.

4.2. As amostras deverão ser entregues no Edifício Ialva-Luza, Rua Orestes Ribeiro (antiga T-51) esquina com a Avenida T-1, nos dias e horário de expediente deste Tribunal.

4.2.1. Quando da entrega da amostra, o licitante receberá documento comprobatório, devidamente preenchido pelo TRT 18ª REGIÃO.

4.3. As amostras deverão estar em conformidade com as especificações técnicas constantes deste Termo de Referência e devidamente identificadas com o número do Pregão e nome do licitante; conter os respectivos prospectos, documentação técnica e manuais, se for o caso; e dispor na embalagem informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, quantidade do produto, marca, número de referência, código do produto e modelo.

4.4. Os produtos apresentados como amostra poderão ser abertos, manuseados, desmontados, receber cortes, secções ou vincos, instalados, conectados a equipamentos e submetidos aos testes necessários, sendo devolvidos ao licitante no estado em que se encontrarem ao final da avaliação.

4.5. A avaliação das amostras será realizada pela Comissão Especial, instituída pela Portaria TRT 18ª DG Nº 2362/2017, que levará em conta os seguintes fatores:

- a) Conformidade com as especificações e características técnicas;
- b) Qualidade – matéria-prima, componentes, colagens, pintura, etc;
- c) Durabilidade – resistência dos produtos e matéria-prima;
- d) Acabamento – esmero na fabricação, junção das peças, igualdade das medidas, pintura;

e) Ergonomia – conformidade dos móveis em relação a normas de fabricação segundo a ABNT.

4.6. Será rejeitada a amostra que:

4.6.1. Apresentar problemas de funcionamento durante a análise técnica;

4.6.2. Apresentar divergência a menor em relação às especificações técnicas da proposta;

4.6.3. For de qualidade superior em relação às especificações constantes da proposta e estiver desacompanhada de declaração do licitante de que entregará os produtos de acordo com a amostra apresentada.

4.7. Enquanto não expirado o prazo para entrega da (s) amostra (s), o licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações nos produtos apresentados.

4.8. Não será aceita a proposta do licitante que tiver amostra rejeitada ou não disponibilizada no prazo estabelecido.

4.9. Em caso de rejeição da amostra solicitada, será facultado ao Tribunal convocar as empresas remanescentes, obedecida a ordem de classificação, para apresentação de amostra para verificação.

4.10. A amostra rejeitada deverá ser retirada em até 20 (vinte) dias corridos contados da publicação do resultado da licitação, independente de comunicação. Decorrido o prazo estabelecido, as amostras não poderão ser reclamadas, reservando-se a este Tribunal o direito de doá-las ou descartá-las.

4.11. Após a análise das amostras apresentadas, as mesmas serão retidas até o recebimento definitivo da primeira solicitação para o item em questão para que sejam comparados com os entregues.

4.12. Após a aprovação das amostras, a critério deste Tribunal e se a Administração entender necessário, as mesmas poderão ser retidas até a expiração da validade da Ata de Registro de Preços para que sejam comparadas com os objetos entregues ou poderá ser solicitada a retirada das mesmas pela empresa, no prazo máximo de 48 horas após o recebimento de aviso por escrito emitido pela Unidade solicitante.

5. DO FORNECIMENTO

5.1. Cada fornecimento será previamente autorizado pela Diretoria-Geral em quantitativos compatíveis com as necessidades deste Tribunal, observado o limite máximo a ser registrado para cada item, conforme o disposto no item 3.

6. DO PRAZO DE ENTREGA

6.1. O prazo para o fornecimento do material será de **40 (quarenta) dias corridos**, contados a partir do recebimento da nota de empenho.

6.1.1. Quando da entrega do mobiliário, o fornecedor deverá apresentar declaração de garantia do fabricante;

6.2. O material deverá estar devidamente embalado, acompanhado da nota de empenho e da respectiva nota fiscal, para conferência, e conter as demais exigências legais;

6.3. A Contratada deverá entregar os materiais em prazo não superior ao máximo estipulado neste item. Caso o atendimento não possa ser feito dentro do prazo, antes do término deste, a Contratada deverá apresentar justificativas expressas, solicitando sua prorrogação, devendo informar a nova data que se efetuará a entrega, ficando a cargo do

gestor/fiscal da contratação concordar ou não com a prorrogação;

6.4. Nas hipóteses em que o material entregue não se conformar às especificações deste termo ou apresentar alteração, deterioração, imperfeição, ou quaisquer outros vícios, ainda que constatados após o seu recebimento e/ou pagamento, o fornecedor deverá substituí-lo, às suas expensas, no prazo máximo de 10 (dez) dias, contados a partir da data de ciência do termo de recusa do material ou do recebimento da notificação do tribunal, conforme o caso.

6.5. A Contratada deverá retirar o material recusado no momento da entrega do material correto, sendo que o Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região não se responsabilizará por qualquer dano ou prejuízo que venha a ocorrer após esse prazo, podendo dar a destinação que julgar conveniente ao material abandonado em suas dependências.

7. DO LOCAL DE ENTREGA

7.1. O material objeto do presente termo será entregue, às expensas do fornecedor, na Avenida Universitária, Qd 85-A, lotes 03 e 04, Setor Universitário, CEP 74.605.010, nos dias e horário de expediente deste Tribunal.

7.2 Em relação ao órgão participante, o local de entrega é o constante no Anexo “A” deste Termo de Referência.

8. DO RECEBIMENTO DO OBJETO

8.1. Em conformidade com os artigos 73 a 76 da Lei nº 8.666/93, o objeto deste termo será recebido da seguinte forma:

8.1.1. **Provisoriamente**, em até 5 (cinco) dias após a entrega dos bens para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações deste termo, com a proposta e com as amostras apresentadas anteriormente, se for o caso;

8.1.2. **Definitivamente**, em **até 5 (cinco) dias corridos**, contados do recebimento provisório, após verificação de sua qualidade e conformidade com as especificações, mediante termo de recebimento.

8.2. O recebimento do objeto será feito pelo Gestor da contratação, nas aquisições cujos valores não excedam ao estabelecido pela Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 para a modalidade licitatória de convite (R\$ 80.000,00) e pela Comissão Especial instituída pela Portaria TRT 18ª DG Nº 2362/2017, nos casos acima do valor retrocitado;

9. DO PRAZO E CONDIÇÕES DE GARANTIA TÉCNICA

9.1. O prazo de garantia mínimo dos bens será de **60 (sessenta) meses**, contados a partir de seu recebimento definitivo, contra defeitos de fabricação, incluindo eventuais avarias durante o transporte até o local de entrega, mesmo após sua aceitação pela Unidade gestora da contratação. Excetua-se o item “7” (cadeira fixa para copa e refeitório), para o qual a garantia mínima exigida será de 12 (doze) meses.

9.1.1. Tratando-se de vício oculto, o prazo acima inicia-se no momento em que ficar evidenciado o defeito.

9.2. A Contratada deverá prestar os serviços de assistência técnica e efetuar os consertos e/ou substituições que se fizerem necessários durante o período da garantia, proporcionando aos prepostos do Tribunal os esclarecimentos e informações considerados necessários para a utilização do mobiliário, devendo ainda:

9.2.1. Reparar ou substituir peças que acusem defeito de fabricação ou funcionamento;

9.2.2. Manter assistência técnica, partes e peças de reposição, após a descontinuidade de fabricação.

9.2.3. Prestar os serviços de assistência técnica durante o período da garantia, considerando os prazos abaixo relacionados:

9.2.3.1. Atender as solicitações para conserto em prazo não superior a 2 (dois) dias corridos, contados a partir da comunicação do defeito por parte do Contratante, e o término do reparo do material no prazo de até 03 (três) dias, contados a partir do início do atendimento.

10. DAS CONDIÇÕES COMPLEMENTARES PARA HABILITAÇÃO

10.1. Qualificação Técnica

10.1.1. A qualificação técnica será comprovada, **na fase de habilitação**, mediante apresentação de, pelo menos, um atestado de capacidade técnica, compatível com o objeto desta licitação, ou seja, fornecimento de mobiliário, fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado.

10.1.1.1. O atestado deverá conter, obrigatoriamente:

- a) Nome da empresa ou órgão que fornece o atestado;
- b) Endereço completo;
- c) Manifestação acerca da qualidade do serviço prestado; e
- d) Identificação do responsável pela emissão de atestado com nome, função e telefone para solicitação de informações adicionais de interesse do Pregoeiro.

10.1.2. No caso de atestados fornecidos por empresa privada não serão considerados aqueles emitidos por empresas pertencentes ao mesmo grupo empresarial da empresa licitante. Serão considerados como pertencentes ao mesmo grupo, empresas controladas pela licitante ou que tenha pelo menos uma mesma pessoa física ou jurídica que seja sócio com poder de direção da empresa emitente e da empresa licitante (art. 30, II, da Lei 8.666/1993).

10.2. DOS DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS COM A PROPOSTA

10.2.1. Com a proposta de preços, deverão ser apresentados pelos licitantes os seguintes documentos:

10.2.1.1. Certificado de conformidade de produto, emitido pela ABNT ou por laboratório acreditado pela mesma, referente à NBR 13962:2006 (móveis para escritório – cadeiras – requisitos e métodos de ensaio), exceto para o item 7 -cadeira fixa para copa e refeitório;

10.2.1.2. Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional/entidade com notória especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que os produtos ofertados estão em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia);

10.2.1.3. Pareceres técnicos, emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO, relativos aos seguintes testes:

10.2.1.3.1. Ensaio de determinação da densidade da espuma, conforme prescrições da norma ABNT NBR 8537:2003, atestando que a espuma utilizada no assento e encosto das poltronas propostas tem densidade compatível com aquelas solicitadas no presente termo;

10.2.1.3.2. Ensaio da inflamabilidade da espuma, conforme a NBR 9178/2003;

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

10.2.1.3.4. Ensaio de resistência à exposição em ambiente de névoa salina, atestando que a estrutura metálica pintada utilizada nos materiais não sofreram alterações após terem sido submetidas a um período de exposição mínima de 240 (duzentas e quarenta) horas;

10.2.1.4. Declaração do próprio licitante de garantia não inferior ao prazo mínimo estipulado no **item “9”** deste Termo, devendo ser observado o disposto no subitem 6.1.1.;

10.2.1.5. Certificado, atestando a destinação dos resíduos industriais, emitido por órgão estadual ou municipal responsável pela fiscalização na localidade da indústria vencedora;

10.2.1.6. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do fabricante do mobiliário, comprovando que a madeira seja proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

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

10.2.3. A não apresentação do laudo ou certificado implica na desclassificação imediata da proposta.

10.2.4. O documento deverá ser apresentado em original, ou cópia autenticada por cartório competente ou por servidor da Administração Pública, ou cópia simples acompanhada do original para cotejo no ato da apresentação.

10.2.5. A falta de atesto em relação a qualquer dos requisitos resultará na rejeição do laudo ou certificado e consequente desclassificação da proposta.

10.2.6. As especificações apresentadas contemplam características mínimas colacionadas de modo a atender as necessidades deste Tribunal, assim sendo, desde que supridas, não vislumbramos óbices à aceitação das propostas que cumpram as especificações mínimas consignadas quanto à padronização, designer, estrutura, materiais, acabamento, pintura, entre outras, de forma a superá-las.

11. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

11.1. Fornecer os produtos de acordo com as especificações e condições expressas neste termo respeitando-as normas da ABNT, bem como as portarias do INMETRO em vigor, no que couber;

11.2. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões na (s) nota

(s) de empenho/contrato (s) decorrente (s) da Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 65, § 1º da Lei nº 8.666/93.

11.3. Não transferir, sob nenhum pretexto, sua responsabilidade para outras entidades, sejam fabricantes, técnicos etc;

11.4. Assumir integral responsabilidade pela qualidade do material, bem como pelos danos decorrentes direta ou indiretamente de sua entrega;

11.5. Responder, integralmente, por perdas e danos que vier a causar diretamente ao Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região ou a terceiros em razão de ação ou omissão, dolosa ou culposa, sua ou de seus prepostos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeita;

11.6. Manter atualizados, durante a contratação, a Certidão Negativa de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União (CND), o Certificado de Regularidade - CRF do FGTS, as certidões de regularidade junto à Fazenda Estadual e Municipal e a CNDT – Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas;

11.7. Apresentar declaração de que não se enquadra na vedação referida no subitem 17.2.

12. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

12.1. A entrega do material será acompanhada e fiscalizada pelo Chefe do Núcleo de Material e Logística, Sr. José Everson Nogueira Reis, ou seu substituto Sr. Afrânio Honorato Pinheiro, Chefe da Seção de Registro e Controle de Patrimônio, (contatos: 3222-5638/5373 ou nml.patrimonio@trt18.jus.br, indicados na forma do art. 67 da Lei nº 8.666/93 e consoante a Portaria TRT 18ª GP/DG/CLC nº 002/2014, a quem caberá, também:

12.1.1. Zelar pela segurança dos materiais, não permitindo seu manuseio por pessoas não habilitadas;

12.1.2. Comprovar e relatar, por escrito, as eventuais irregularidades na entrega do material adquirido;

12.1.3. Sustar a aquisição do material, por estar em desacordo com o especificado ou por outro motivo que justifique a medida;

12.1.4. Emitir pareceres relativos à presente aquisição, especialmente quanto à aplicação de penalidades e alterações contratuais, e repassar informações pertinentes à respectiva Ata de Registro de Preços;

12.1.5. Cumprir, para fins de pagamento, as providências previstas na Portaria TRT 18ª GP/DG/SOF nº 06/2014;

12.1.6. Verificar o prazo estabelecido no ajuste para apresentação das notas fiscais/faturas, recibos ou congêneres, exigindo seu cumprimento por parte da empresa Contratada; e

12.1.7. Observar as demais obrigações previstas na Portaria TRT 18ª GP/DG/CLC nº 2/2014, que dispõe sobre normas e procedimentos a serem observados na gestão de contratos.

13. DO CRITÉRIO PARA JULGAMENTO

13.1. No julgamento das propostas considerar-se-á vencedora aquela que apresentar as especificações contidas neste Termo e ofertar o **menor preço por grupo/item. Para se obter o menor preço dos grupos, deverão ser negociados os valores individualizados de cada item que os compõem.**

13.2. O menor preço por grupo (para os três grupos) justifica-se pela necessidade de manter o padrão e a harmonia para os itens do respectivo grupo, no caso das longarinas e sofás; e no caso das poltronas, o padrão deverá ser mantido, visto que formarão um conjunto a ser destinado aos Gabinetes e Juizes da Varas do Trabalho.

13.3. A licitação por registro de preços com julgamento pelo menor preço por grupo (grupos 1, 2 e 3) e a aquisição, por item, dos componentes desses grupos visa garantir a padronização dos materiais e, ainda, o registro de preços e a aquisição por itens garantem a possibilidade de adquirir parceladamente apenas os itens necessários à composição dos ambientes e substituição e/ou complementação dos já existentes, que podem ser aproveitados em vários ambientes, adequando-se a diferentes layouts.

13.3.1. A aquisição por itens não compromete a vantajosidade da licitação por grupo. Aliás, pelo contrário, somente com a padronização pode-se adquirir e/ou substituir os materiais, reaproveitando os já existentes e, ainda, apenas com a aquisição por itens garante-se que não serão feitas aquisições desnecessárias, sendo, portanto, o modelo logística e economicamente mais viável para a Administração.

14. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1. Com fundamento no art. 7º da Lei nº 10.520/2002 e no art. 28 do Decreto nº 5.450/2005, garantida a ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a União e será descredenciado no SICAF e no cadastro de fornecedores deste Tribunal, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, e sem prejuízo das demais cominações legais e de multa de até 10% sobre o valor da contratação, a Contratada que:

- a) Apresentar documentação falsa;
- b) Fraudar na execução da contratação;
- c) Comportar-se de modo inidôneo;
- d) Fizer declaração falsa;
- e) Cometer fraude fiscal.

14.1.1. Ficar caracterizada fraude na contratação:

- a) elevar arbitrariamente os preços;
- b) vender, como verdadeiro ou perfeito, mercadoria falsificada ou deteriorado;
- c) entregar um objeto por outro;
- d) alterar substância, qualidade ou quantidade da mercadoria fornecida;
- e) tornar, por qualquer modo, injustamente, mais onerosa a execução da contratação.

14.1.2. Ficar caracterizado comportamento inidôneo quando:

- a) constatada má-fé, ação maliciosa e premeditada em prejuízo do Contratante;
- b) atuação com interesses escusos;
- c) reincidência em faltas que acarretem prejuízo ao Contratante;
- d) tiver sofrido condenação definitiva por ter praticado, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
- e) praticar atos ilícitos, visando a frustrar a execução da contratação;
- f) reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham tido conhecimento

em razão da execução da contratação, sem consentimento prévio do Contratante.

14.2. Com fundamento nos arts. 86 e 87 da Lei nº 8.666/1993, a Contratada ficará sujeita, nos casos abaixo relacionados, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa, às seguintes penalidades, salvo se a falta advier de caso fortuito, motivo de força maior ou outras justificativas, todas devidamente comprovadas e acatadas pela Administração:

14.2.1. **Advertência**, nas hipóteses de descumprimento de cláusulas contratuais de que não resulte prejuízo para a Administração;

14.2.2. **Multas**, conforme graus e condutas dispostos nas tabelas 1 e 2 abaixo e demais especificações a seguir, limitadas a 10% do valor da contratação.

TABELA 1

GRAU	CORRESPONDÊNCIA
1	1% do valor da Contratação
2	2% do valor da Contratação
3	4% do valor da Contratação
4	6% do valor da Contratação
5	8% do valor da Contratação
6	10% do valor da Contratação

TABELA 2

ITEM	DESCRIÇÃO	GRAU	INCIDÊNCIA
1	Transferir sua responsabilidade para outras entidades, sejam fabricantes, técnicos etc.	3	Por ocorrência, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
2	Destruir ou danificar bens materiais ou documentos por culpa ou dolo de seus agentes	3 (culpa) e 5 (dolo)	Por ocorrência
3	Transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização deste Tribunal	6	Por ocorrência, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste

Para os itens a seguir, DEIXAR DE:

4	Cumprir os prazos para entrega dos materiais.	1	Por dia de atraso, limitada a incidência ao disposto no item 14.2.2., sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
5	Deixar de cumprir o prazo previsto para substituição do objeto que apresentar alterações, deteriorações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigidas por este termo de referência.	1	Por dia de atraso, limitada a incidência ao disposto no item 14.2.2., sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
6	Manter a documentação de habilitação atualizada	6	Por ocorrência, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
7	Apresentar a nota fiscal para atesto do gestor da contratação em até 10 dias após o recebimento definitivo do material	1	Por ocorrência
8	Manter a garantia do material prevista neste termo	6	Por ocorrência, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
9	Apresentar a declaração prevista no subitem 11.7	1	Por ocorrência, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
10	Cumprir os prazos previstos para prestar os serviços de assistência técnica durante o período da garantia.	1	Por dia de atraso, limitada a incidência ao disposto no item 14.2.2., sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
11	Cumprir qualquer obrigação não prevista nesta tabela ou reincidir em atos penalizados com advertência	3	Por ocorrência

14.2.2.1. A multa, no caso de rescisão por ato unilateral da Administração e motivado por culpa da Contratada, será de 10% (dez por cento) sobre o valor da contratação não cumulativa com as multas presentes na Tabela 2. Tal multa não exime a Contratada pelas reparações dos prejuízos e das demais sanções cabíveis.

14.2.2.2. O valor da multa aplicada, após regular processo administrativo, será descontado dos pagamentos eventualmente devidos pelo Contratante, ou ainda cobrada diretamente da Contratada, amigável ou judicialmente.

14.2.2.3. Se os valores do pagamento forem insuficientes para a quitação das eventuais multas, fica a Contratada obrigado a recolher a importância devida no

prazo de até 10 (dez) dias, contados da comunicação oficial, sob pena de ser incluído o valor na Dívida Ativa da União.

14.2.2.4. A aplicação de multa não impede, a critério da Administração, a aplicação das demais sanções de advertência, de impedimento/suspensão do direito de licitar e de inidoneidade, bem como a rescisão da contratação e/ou cancelamento da ata.

14.2.3. **Suspensão temporária** do direito de participar de licitação e impedimento de contratar com a Administração, se, por culpa ou dolo, prejudicar ou tentar prejudicar a execução da contratação, nos prazos e situações estipulados abaixo:

Nº	SITUAÇÃO	PRAZO
1	Atraso no cumprimento das obrigações assumidas contratualmente, que tenha acarretado prejuízos para o Contratante	Por até 01 (um) ano
2	Execução parcial ou insatisfatória do objeto contratado, que tenha acarretado prejuízos para o Contratante	Por até 01 (um) ano
3	Deixar de manter a documentação de habilitação atualizada	Por até 01 (um) ano
4	Deixar de entregar os bens contratados	Por até 02 (dois) anos
5	Deixar de prestar a garantia técnica do objeto contratado	Por até 01 (um) ano

14.2.4. **Declaração de inidoneidade** para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, nas hipóteses descritas no item 14.1.2.

14.3. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF e sua aplicação deverá ser precedida da concessão da oportunidade de ampla defesa para o adjudicatário, na forma da lei.

14.4. As penalidades somente poderão ser relevadas em razão de circunstâncias excepcionais, e as justificativas somente serão aceitas por escrito, fundamentadas em fatos comprováveis, a critério da autoridade competente do Contratante, e desde que formuladas até a data do vencimento estipulada para o cumprimento da obrigação.

14.5. Além dos casos já previstos na Tabela 2 do subitem acima, a rescisão da contratação também se dará nos termos dos artigos 78 e 79 da Lei nº 8.666/93. O registro do fornecedor poderá ser cancelado, também, nas hipóteses do art. 20 do Decreto nº 7.892/2013.

15. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

15.1. Será emitida nota de empenho em favor da Contratada, após a homologação do certame licitatório, caso se efetive a contratação.

15.2. O pagamento dar-se-á até o 5º (quinto) dia útil, nos casos em que o valor contratado estiver dentro do limite da dispensa de licitação, previsto no inciso II do art. 24 da Lei nº 8.666/93 e até o décimo dia útil, se o valor contratado estiver acima deste limite, contado a partir da data de apresentação da nota fiscal/fatura atestada pela autoridade competente, ocasião em que será verificada a regularidade fiscal e trabalhista da Contratada.

15.3. A Contratada deverá, obrigatoriamente, possuir conta bancária vinculada ao seu

CNPJ, ficando o pagamento condicionado à informação dos dados dessa conta na nota fiscal.

15.4. As notas fiscais, recibos, faturas ou congêneres deverão ser recebidos(as) somente pela unidade gestora da contratação ou pela unidade solicitante a qual deverá consignar a data e a hora do seu recebimento.

15.5. Para execução do pagamento, a Contratada deverá fazer constar da nota fiscal/fatura correspondente, emitida sem rasura, em letra bem legível, em nome do Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região, CNPJ nº 02.395.868/0001-63, o nome do Banco, o número de sua conta bancária e a respectiva Agência. Caso a Contratada seja optante pelo Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – SIMPLES deverá apresentar junto à nota fiscal/fatura a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições, conforme legislação em vigor.

15.5.1. A correspondente nota fiscal/fatura/congênera deverá ser apresentada pela Contratada no prazo máximo de até 10 (dez) dias, contados do recebimento definitivo do objeto, sob pena de incorrer em multa.

15.6. Na ocorrência da rejeição de nota fiscal/fatura, motivada por erro ou incorreções, o prazo estipulado no subitem 15.2 passará a ser contado a partir da data da sua reapresentação, examinadas as causas da recusa.

15.7. Todos os pagamentos serão submetidos ao que estabelece a Instrução Normativa nº 1.234 de 11 de janeiro de 2012 da Secretaria da Receita Federal, publicada no DOU de 12 de janeiro de 2012.

15.7.1. Para efeito do disposto nos incisos III, IV e XI do caput do art. 4º, da IN acima, a pessoa jurídica deverá, no ato da formalização da Contratação, apresentar declaração de acordo com os modelos constantes dos Anexos II, III ou IV da referida Instrução, conforme o caso, em 2 (duas) vias, assinada pelo seu representante legal.

15.8. A Contratada deverá emitir nota fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que apresentou a documentação na fase de habilitação.

15.9. Por motivos de ordem legal e orçamentária que regem as atividades da Administração Pública, os serviços efetuados em determinado exercício (ano civil) não poderão ser faturados tendo como referência o ano seguinte.

15.10. Quando da ocorrência de eventuais atrasos de pagamento provocados exclusivamente pela Administração, o valor devido deverá ser acrescido de atualização financeira, e sua apuração se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, em que os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, ou 6% (seis por cento) ao ano, mediante aplicação das seguintes fórmulas:

$$I = \frac{(TX/100)}{365}$$

EM: $I \times N \times VP$, onde:

I = Índice de atualização financeira;

TX= Percentual da taxa de juros de mora anual;

EM = Encargos Moratórios;

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

VP = Valor da parcela em atraso.

16. DAS PRÁTICAS DE SUSTENTABILIDADE

16.1. Além das disposições constantes nas obrigações da Contratada (item 11) e na Qualificação Técnica (item 10), a Contratada deverá atender, no que couber, às demais disposições constantes da [Resolução nº 103/2012 do CSJT – Guia de Sustentabilidade da Justiça do Trabalho](#), em especial:

16.1.1. O mobiliário deve estar em conformidade com as normas técnicas da ABNT, comprovada pela apresentação de relatório de ensaio emitido por laboratório detentor de Certificado de Acreditação concedido pelo Inmetro, com escopo de acreditação específico para ensaios 27 Ver inciso IV do art. 5º da Instrução Normativa nº 01/2010, da SLTI/MPOG. O Relatório de Ensaio deve vir acompanhado de documentação gráfica (desenho ou fotos) e memorial descritivo com informação necessária e suficiente para perfeita identificação do modelo ou da linha contendo o modelo do produto.

16.1.2. O mobiliário fabricado com madeira ou seus derivados deve observar os critérios da rastreabilidade e da origem dos insumos de madeira a partir de fontes de manejo sustentável em conformidade com a norma ABNT NBR 14790:2011, utilizada pelo Cerflor, ou com o padrão FSC-SDT-40-004 V2-1. A comprovação da conformidade deve ser feita por meio do Certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

16.1.3. Devem ser observadas as especificações técnicas constantes no Anexo I da Resolução CSJT nº 54/2008, que institui o padrão de mobiliário ergonômico nos órgãos da Justiça do Trabalho de 1º e 2º graus, compatibilizando-se as especificações com os critérios de sustentabilidade aqui estabelecidos, enfatizando-se, ainda:

I. Para armários e gaveteiros a NBR 13961:2010;

II. Para mesas e estações de trabalho (mesas autoportantes conjugadas com divisórias), a NBR 13966:2008.

d) Cadeiras e poltronas, exceto longarinas e poltronas de auditório, devem estar em conformidade com a NBR 13962:2006. A espuma, quando existente, deve ser isenta de CFC e atender a NBR 9178:2003.

e) O mobiliário dos postos de trabalho deve atender aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE). A comprovação de atendimento deve ser feita por meio da apresentação, para linha e modelo, de laudo de ergonomia emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade.

17. CONSIDERAÇÕES GERAIS

17.1. As partes não estão eximidas do cumprimento de obrigações e responsabilidades previstas na legislação vigente e não expressas neste Termo de Referência.

17.2. De acordo com a RESOLUÇÃO N.º 07, DE 18 DE OUTUBRO DE 2005, do Conselho Nacional de Justiça (CNJ), ficam as PROPONENTES cientificadas de que é vedada a contratação de pessoa jurídica que tenha em seu quadro societário cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade até o terceiro grau, inclusive, dos magistrados ocupantes de cargos de direção ou no exercício de funções administrativas, assim como de servidores ocupantes de cargos de direção, chefia e assessoramento, vinculados direta ou indiretamente às unidades situadas na linha hierárquica da área encarregada da licitação.

ANEXO A - TERMO DE REFERÊNCIA**RELAÇÃO DE ÓRGÃOS PARTICIPANTES, QUANTITATIVOS E LOCAIS DE ENTREGA**

ITEM	OBJETO	QUANTITATIVO REGISTRADO		
		TRT 18ª Região (Gerenciador)	Distrito Sanit. Esp. Indígena AL/SE	TOTAL
1	CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA -CONJUNTO COM DOIS ASSENTOS	20	-	20
2	CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA-CONJUNTO COM TRÊS ASSENTOS	100	-	100
3	POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR ALTO	50	10	60
4	POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR MÉDIO	150	50	200
5	SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS	15	10	25
6	SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS	10	10	20
7	CADEIRA FIXA PARA COPA E REFEITÓRIO	30	-	30
8	POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO	92	-	92
9	POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO	30	-	30
ENDEREÇOS PARA ENTREGA				
TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 18ª REGIÃO		Rua T-29, esquina com rua T-51, n.1403, Lotes 7 a 22, Quadra T 22, S. Bueno CEP 74215-901 / Telefone: (62) 3222-5000		
DISTRITO SANIT. ESP. INDÍGENA AL/SE – MINISTÉRIO DA SAÚDE		Av. Pretestato Ferreira Machado N. 1490 Jatiúca, Maceió/AL		



**PODER JUDICIÁRIO DA UNIÃO
TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 18ª REGIÃO
SECRETARIA DE LICITAÇÕES E CONTRATOS**

ANEXO II

(minuta)

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - PE 039/2018

PROCESSO Nº 4587/2018

Aos _____ dias do mês de _____ do ano de 2018, o **TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 18ª REGIÃO**, inscrito no CNPJ nº 02.395.868/0001-63, situado no Fórum Trabalhista de Goiânia, na Avenida T-1, esquina com a Rua T-51, Lotes 1 a 24, Quadra T-22, Setor Bueno, Goiânia/GO, CEP: 74.215-901, representado pelo servidor Ricardo Webster Pereira de Lucena, Diretor-Geral, no uso da competência delegada pela Portaria GP/DG 518/2017, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 julho de 2002, e dos Decretos nº 5.450, de 31 de maio de 2005, nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e das demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº 039/2018, RESOLVE registrar o preço ofertado pela Empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, localizada _____, telefone _____, representada pelo _____, para eventual fornecimento de cadeiras, poltronas e sofás para o Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região, conforme quadro abaixo:

GRUPO 1			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE REGISTRADA	VALOR UNITÁRIO
01	<p>CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA - CONJUNTO COM DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada</p>	20 unidades	R\$

	<p>de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Deve possuir uma placa para fixação do assento na longarina, fabricada em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm, e com sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina e, também, possibilite o acoplamento para suporte do encosto, tipo lâmina, e a fixação dos apoia-braços diretamente no corpo da placa que garanta maior resistência. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 450 mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto: Suporte fixo para encosto. Fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 6 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Deve possuir capa injetada em polipropileno texturizado. Longarina: A longarina deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo, no mínimo, 80 x 40 mm e espessura mínima da parede de 1,90 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 90 x 30 x 1,9 mm, recortados para receber a longarina, e pés soldados por processo MIG fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 58 x 29 x 1,9 mm. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. As bases devem ter seu sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. A longarina deverá receber ponteiras de acabamento em polipropileno injetado. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas. R\$</p>		
02	CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA – CONJUNTO COM TRÊS ASSENTOS	100 Unidades	R\$

	<p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Deve possuir uma placa para fixação do assento na longarina, fabricada em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm, e com sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina e, também, possibilite o acoplamento para suporte do encosto, tipo lâmina, e a fixação dos apoia-braços diretamente no corpo da placa que garanta maior resistência. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 450 mm. Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto: Suporte fixo para encosto. Fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 6 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Deve possuir capa injetada em polipropileno texturizado. Longarina: A longarina deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo, no mínimo, 80 x 40 mm e espessura mínima da parede de 1,90 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 90 x 30 x 1,9 mm, recortados para receber a longarina, e pés soldados por processo MIG fabricados em aço tubular oblongo medindo, no mínimo, 58 x 29 x 1,9 mm. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. As bases devem ter seu sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. A longarina deverá receber ponteiras de acabamento em polipropileno injetado. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-</p>		
--	---	--	--

	tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.		
--	--	--	--

GRUPO 2			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE REGISTRADA	VALOR UNITÁRIO
03	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR ALTO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade de aproximadamente 460 mm e largura de aproximadamente 490 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 630 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Apoio de cabeça fixo, com espuma injetada em poliuretano flexível com acabamento de revestimento no padrão do assento e encosto. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6,00 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá dispor de mecanismo de apoio lombar com regulagem de altura com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. Esse sistema de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Apóia Braços: Parte superior do apóia-braço deve ser fabricado com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. O suporte do apóia-braço deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com, no mínimo, 6,00 mm de espessura. Deverá possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de aproximadamente 55 mm. O sistema interno de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliacetal. Deverá ter regulagem de</p>	60 unidades	R\$

<p>distância interna dos apoia-braços, acionável através de manípulo ergonômico provendo ajuste milimétrico. Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo injetado sob pressão em liga de alumínio e placa superior em aço estampado com 3 mm, no mínimo. Deverá possuir sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. O mecanismo deve possuir comandos que permitam que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possuir alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura do assento. Alavanca posicionada a esquerda do assento deve desbloquear o movimento de inclinação que deve ser sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento deve permitir que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. Deve ter regulagem de inclinação do encosto com possibilidade de travamento em até 5 posições.</p> <p>Possuir sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impeça o choque do encosto com o usuário, ao desbloqueio do mesmo. Coluna central: Coluna giratória com regulagem de altura com acionamento a gás com aproximadamente 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de, no mínimo, 50 mm e 1,50 mm de espessura. Deverá possuir uma bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão de, no máximo, 0,03 mm e comprimento de 70 mm, no mínimo. Pistões a gás para regulagem de altura, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deve se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Esse sistema deve ter seu acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse, o que deve conferir facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Deverá possuir capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado, proporcionando acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base: Deverá possuir cinco patas injetada (resina termoplástica) e rodízios com 50 mm de diâmetro, no mínimo. O sistema de acoplamento a coluna central deverá se dar através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízios duplos, com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm, no mínimo, e eixo horizontal também</p>		
--	--	--

	em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deve ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento seguro à base. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.		
04	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo 7 lâminas com aproximadamente 1,5 mm cada, moldada ergonomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 460 mm. Contra encosto com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Apoia braços: Parte superior do apoia-braço deve ser injetado em termoplástico texturizado. Suporte do apoia-braço deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampado com 6,00 mm de espessura, no mínimo. Deve possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de 55 mm, no mínimo. O sistema interno de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliacetal. Suporte para o encosto: Deverá possuir regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00 mm de espessura, no mínimo, dotada de nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica. Para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipuladores. Esse sistema de</p>	200 unidades	R\$

<p>regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo fabricado em chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de, no mínimo, 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Deverá possuir sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto, com possibilidade de travamento do conjunto através de sistema tipo "freio fricção" de até 8 (oito) lâminas, com comando por alavanca de ponta excêntrica que permita a liberação e o bloqueio do conjunto. O sistema de acoplamento a coluna central deve se dar através de cone morse, conferindo facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna central: Deve permitir a regulagem de altura do assento por acionamento a gás com aproximadamente 130 mm de curso. Deve ser fabricada em tubo de aço de aproximadamente 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo. Deverá possuir bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão de até 0,03 mm, e comprimento de 70 mm proporcionando guia adequada para o conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base: Com 5 patas, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm. Alojamento para engate do rodízio com diâmetro mínimo de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. O sistema de acoplamento a coluna central deve se dar através de cone morse, o que deve conferir facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízios duplos com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deve ser dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente</p>		
--	--	--

	<p>automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
--	---	--	--

GRUPO 3			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE REGISTRADA	VALOR UNITÁRIO
05	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto:</p> <p>Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente. Deverá possuir alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Deverá ser totalmente tapeçada com detalhes em costura. Possuir espessura média de 50 mm no encosto e 60 mm de espessura média nas bordas laterais do assento. Possuir dimensões aproximadas de altura total de 750 mm, profundidade total de 760 mm e largura total (medida pela lateral) de 1.170 mm. Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tudo oblongo de aço industrial de, no mínimo, 28 x 59 mm conformadas em raio variável com acabamento de superfície pintado com acabamento preto, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco, com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutura, l revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	25 unidades	R\$

06	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto:</p> <p>Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Deverá possuir alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Deverá ser totalmente tapeçada com detalhes em costura. Possuir espessura média de 50 mm no encosto e 60 mm de espessura média nas bordas laterais do assento. Possuir dimensões aproximadas de altura total de 750 mm, profundidade total de 760 mm e largura total (medida pela lateral) de 1.7250 mm. Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tudo oblongo de aço industrial de, no mínimo, 28 x 59 mm conformadas em raio variável com acabamento de superfície pintado com acabamento preto, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco, com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutura, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	20 unidades	R\$
----	---	-------------	-----

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE REGISTRADA	VALOR UNITÁRIO
07	<p>CADEIRA FIXA PARA COPA E REFEITÓRIO</p> <p>Assento:</p> <p>A estrutura deverá ser conformada anatomicamente e injetada em resina de polipropileno pigmentado. Deverá possuir 3 detalhes em depressão (sulcos) com profundidade de 2,5 mm e 10 mm de largura, que ofereçam maior resistência ao material. Largura aproximada de 460 mm e profundidade aproximada de 475 mm. Encosto: A estrutura deverá ser conformada anatomicamente e injetada em</p>	30 unidades	R\$

	<p>resina de polipropileno pigmentado. Deverá ter fixação direta à estrutura metálica através de engate na própria peça, dispensando o uso de parafusos. Deverá possuir três nervuras na parte posterior com 7 mm de altura e 2,5 mm de espessura distantes 36 mm entre si, aumentando a resistência mecânica da peça. Largura aproximada de 460 mm e altura do encosto de aproximadamente 240 mm. Base: Fixa e contínua. Solidária ao suporte de encosto de laterais, devendo ser a mesma peça (tubo) sem emendas ou soldas. Laterais em formato próximo a de um trapézio fechado (parte superior menor que a inferior) e deve ser fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 14 mm e espessura de 1,9 mm da parede do tubo, totalmente soldada por sistema MIG. A fixação do assento na parte posterior deverá se dar através de dois parafusos com cabeça fenda Phillips e rosca especial para plásticos. A parte frontal do assento deve ser fixado através de dois ganchos plásticos provenientes do próprio assento. Deslizadores injetados em polipropileno. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA DE ME E EPP</p>		
08	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade aproximada de 460 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a</p>	92 unidades	R\$

	<p>propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 500 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Base: Estrutura fixa com 4 pés tubulares de aço curvado de 25,4 mm de diâmetro mínimo e 2,25mm de espessura da parede, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado preto. Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado, cor a escolher. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>PARTICIPAÇÃO ABERTA (COTA PRINCIPAL)</p>		
09	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento:</p> <p>Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 70 mm. Profundidade aproximada de 460 mm e largura aproximada de 490 mm. Contra assento com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC. Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado com no máximo 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Largura de 470 mm e altura de 500 mm. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura. Base: Estrutura fixa com 4 pés tubulares de aço</p>	30 unidades	R\$

	<p>curvado de 25,4 mm de diâmetro mínimo e 2,25 mm de espessura da parede, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado preto. Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado, cor a escolher. Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado para evitar acúmulos ou partes não executadas, em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo). Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>COTA RESERVADA PARA ME e EPP</p>		
--	--	--	--

O prazo de vigência desta Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contado a partir da publicação de seu extrato no Diário Oficial da União.

As especificações técnicas, assim como todas as obrigações e condições descritas no Edital, no Termo de Referência e na proposta de preços, integram esta Ata de Registro de Preços, independentemente de transcrição.

O foro para dirimir questões relativas à presente Ata será o da Justiça Federal, na Seção Judiciária de Goiás, com exclusão de qualquer outro.

A presente Ata, após lida e achada conforme, é assinada pelos representantes legais do Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região e da Empresa _____.

Pelo TRT 18ª Região:

DIRETOR-GERAL
(assinado eletronicamente)

Pela empresa:

NOME DO REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA
REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA
(assinado eletronicamente)

ANEXO A - ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**RELAÇÃO DE ÓRGÃOS PARTICIPANTES, QUANTITATIVOS E LOCAIS DE ENTREGA**

ITEM	OBJETO	QUANTITATIVO REGISTRADO		
		TRT 18ª Região (Gerenciador)	Distrito Sanit. Esp. Indígena AL/SE	TOTAL
1	CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA -CONJUNTO COM DOIS ASSENTOS	20	0	20
2	CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA-CONJUNTO COM TRÊS ASSENTOS	100	0	100
3	POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR ALTO	50	10	60
4	POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS - COM ESPALDAR MÉDIO	150	50	200
5	SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS	15	10	25
6	SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS	10	10	20
7	CADEIRA FIXA PARA COPA E REFEITÓRIO	30	0	30
8	POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO	92	0	92
9	POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO	30	0	30
ENDEREÇOS PARA ENTREGA				
TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 18ª REGIÃO		Rua T-29, esquina com rua T-51, n.1403, Lotes 7 a 22, Quadra T 22, S. Bueno CEP 74215-901 / Telefone: (62) 3222-5000		
DISTRITO SANIT. ESP. INDÍGENA AL/SE – MINISTÉRIO DA SAÚDE		Av. Pretestato Ferreira Machado N. 1490 Jatiúca, Maceió/AL		

ANEXO III**PODER JUDICIÁRIO DA UNIÃO
TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 18ª REGIÃO****TERMO DE CADASTRO E RESPONSABILIDADE**

Visando atender ao disposto no item 9.9 do Edital do Pregão Eletrônico nº 039/2018, eu, _____, representante legal da empresa _____, forneço os dados abaixo para a criação de *login* e senha no Sistema de Controle de Documentos Avulsos (SISDOC) do TRT18:

CPF: _____

E-mail individual do representante da empresa: _____

Telefone de contato: _____

Endereço (com o CEP): _____

Declaro, para os devidos fins, que tenho ciência que o *login* e senha a serem criados pela Secretaria de Licitações e Contratos do TRT18 serão enviados diretamente para o e-mail informado acima, bem como sou responsável pelo uso e guarda da senha fornecida.

Declaro, por fim, responsabilizar-me pelo uso adequado das informações e documentos que terei acesso pelo Sistema.

Assinatura do representante legal da empresa