



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

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 31/2020

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.

SESSÃO PÚBLICA PARA FORMULAÇÃO DE LANCES

Dia	24/07/2020
Hora	10:00h
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) 3222-5688 ou 3222-5244
Anexos	I - Termo de Referência; II – Minuta da Ata de Registro de Preços; III – Termo de Cadastro e Responsabilidade; IV – Declaração.

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 1009, de 25 de junho de 2020, torna público, para conhecimento dos interessados, que na data, horário e local abaixo indicados, em obediência ao disposto na Lei nº 10.520/2002, no Decreto 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, no Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019 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:	24/07/2020
HORÁRIO:	10:00 h
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 e no quadro abaixo:

GRUPO 1		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA (unidade)
1	<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 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 490 mm de largura.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada</p>	20

	<p>em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá, obrigatoriamente, ser fixado na placa de aço instalada no contra assento.</p> <p>Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo (80 x 40) mm e espessura mínima da parede do tubo de 1,90 mm, com ambas extremidades dotadas de ponteiros de polipropileno injetado na cor preta e medida total aproximada de 1.170 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo, medindo (90 x 30) mm e espessura da parede de 1,9 mm, cada um recebendo em sua extremidade inferior um pé e, em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Pés fixados aos suportes verticais por processo de solda MIG e fabricados em aço tubular oblongo, medindo (58 x 29) mm com 1,9 mm de espessura da parede do tubo. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. Cada assento deve ter seu acoplamento de tal forma que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
2	<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 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 490 mm de largura.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto:</p>	50

	<p>Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá, obrigatoriamente, ser fixado na placa de aço instalada no contra assento.</p> <p>Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo (80 x 40) mm e espessura mínima da parede do tubo de 1,90 mm, com ambas extremidades dotadas de ponteiros de polipropileno injetado na cor preta e medida total aproximada de 1.850 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo, medindo (90 x 30) mm e espessura da parede de 1,9 mm, cada um recebendo em sua extremidade inferior um pé e, em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Pés fixados aos suportes verticais por processo de solda MIG e fabricados em aço tubular oblongo, medindo (58 x 29) mm com 1,9 mm de espessura da parede do tubo. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. Cada assento deve ter seu acoplamento de tal forma que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, 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	QUANT. ESTIMADA (unidade)
3	<p>POLTRONA COM ESPALDAR ALTO E APOIO DE CABEÇA</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 460 mm de largura. Capa de proteção e acabamento sob o assento em polipropileno injetado texturizado, com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com, 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência 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. Medindo 470 mm de largura (na altura do apoio lombar) e altura de 730 mm. Totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura.</p> <p>Apoio de cabeça: Fixo, em espuma injetada em poliuretano flexível com acabamento e revestimento</p>	50

<p>no padrão do assento e do encosto, medindo 315 mm de largura por 150 mm de altura.</p> <p>Suporte do encosto: Com regulagem de altura e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá dispor de regulagem de altura para o encosto, que proporcione um adequado apoio lombar ao usuário, com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento 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.</p> <p>Braços: Apóia-braços estruturado com alma interna de aço revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Suporte regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura. Deverá possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de 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.</p> <p>Mecanismo: O mecanismo deve ser estruturado 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, à direita do usuário, para regulagem de altura do assento, e, à esquerda, para 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, sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biotipo do usuário, e sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário ao desbloqueio deste.</p> <p>Base: Coluna giratória com regulagem de altura e acionamento a gás com 90 mm de curso, fabricada em tubo de aço de, no mínimo, 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo. Deverá possuir uma bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal com 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, garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação. 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. Composta por cinco patas fabricadas por processo de injeção em resina engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro.</p> <p>Rodízios: Duplos, com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia; 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.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura</p>	
---	--

	<p>eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
4	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO E BRAÇOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 460 mm de profundidade e 490 mm de largura. Capa de proteção e acabamento sob o assento em polipropileno injetado texturizado, com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Com regulagem de altura e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 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. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>Apóia-Braços: Parte superior do apóia-braços deve ser injetada em termoplástico texturizado. O suporte deste deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com no mínimo, 6 mm de espessura, no mínimo. 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.</p> <p>Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo fabricado em chapa de aço estampado com 3 mm, no mínimo, e encosto articulado em chapa de aço de, no mínimo, 2 mm, conformados por processo de estampagem progressiva. Deverá possuir alavanca sob o assento, à direita do usuário, para regulagem de altura do assento, e, à esquerda, para desbloquear o movimento de inclinação. A regulagem de inclinação do encosto deverá ser 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</p>	150

	<p>facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.</p> <p>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 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, proporcionando acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo</p> <p>Base: Com 5 patas, fabricadas 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.</p> <p>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.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
--	--	--

GRUPO 3 – EXCLUSIVO PARA ME e EPP		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA (unidade)
5	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto: 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, sendo a espessura média no encosto de 50 mm e de 60 mm nas bordas laterais do assento. Estruturados com almas internas totalmente em aço e conformadas anatomicamente.</p> <p>Revestimento:</p>	15

	<p>Deverá ser totalmente tapeçado com o mesmo revestimento e ter detalhes em costuras. As capas de revestimento devem ser produzidas em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura de 0,90 mm com gramatura entre 550 a 670 g/m².</p> <p>Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tubo 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.</p> <p>Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutural, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Dimensões: Altura total de 750 mm; Profundidade total de 760 mm; Largura total de 1.170 mm.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
6	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto: 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, sendo a espessura média no encosto de 50 mm e de 60 mm nas bordas laterais do assento. Estruturados com almas internas totalmente em aço e conformadas anatomicamente.</p> <p>Revestimento: Deverá ser totalmente tapeçado com o mesmo revestimento e ter detalhes em costuras. As capas de revestimento devem ser produzidas em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura de 0,90 mm com gramatura entre 550 a 670 g/m².</p> <p>Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tubo 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.</p> <p>Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutural, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Dimensões: Altura total de 750 mm; Profundidade total de 760 mm; Largura total de 1.725 mm.</p>	10

	Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.	
--	--	--

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

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA (unidade)
7	<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.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>ITEM EXCLUSIVO PARA ME E EPP</p>	30
8	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 50 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 460 mm de largura.</p> <p>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:</p>	50

	<p>Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com, 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência 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 40 mm. Medindo 470 mm de largura (na altura do apoio lombar) e altura de 620 mm. Totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>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 com acabamento em pintura na cor preta. Os pés da direita e da esquerda devem ser unidos por sistema de solda MIG através de tubos dispostos sob o assento.</p> <p>Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura que forma a base, com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado; cor a escolher.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>ITEM EXCLUSIVO PARA ME E EPP</p>	
--	--	--

1.2 O quantitativo indicado no quadro acima é meramente estimativo para aquisição pelo período de validade da Ata de Registro de Preços;

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.

2 CREDENCIAMENTO

2.1 O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.

2.2 O cadastro no SICAF deverá ser feito no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio www.comprasgovernamentais.gov.br, por meio de certificado digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP – Brasil.

2.3 O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

2.4 É de responsabilidade exclusiva do licitante o uso adequado do sistema,

cabendo-lhe zelar por todas as transações efetuadas diretamente ou por seu representante.

2.5 É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no SICAF e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

2.5.1 A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

3 PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO

3.1 Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no art. 9º da IN SEGES/MP nº 3, de 2018.

3.1.1 O grupo 3 e os itens 7 e 8 deste pregão destinam-se exclusivamente à participação de microempresas (ME) e empresas de pequeno porte (EPP), conforme determina o artigo 48, inciso I, da Lei Complementar nº 123/2006.

3.2 Não será admitida nesta licitação a participação de interessados:

3.2.1 Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

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

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

3.2.4 Que estejam com o direito de licitar suspenso e impedidas de contratar com este Tribunal, nos termos do inciso III do art. 87, da Lei nº 8.666/1993 ou art. 49 do Decreto nº 10.024/2019;

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

3.2.6 Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

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

3.2.8 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, mantidas pelo Tribunal de Contas da União, sendo estas condições para a empresa e seu sócio majoritário.

4 APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE

HABILITAÇÃO

4.1 A proposta deverá ser formulada e encaminhada exclusivamente por meio do sistema eletrônico, **concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital**, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

4.1.1 Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema.

4.1.2 Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF.

4.2 **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;

4.2.1 Deverão ser cotados todos os itens que compõem o grupo, sob pena de desclassificação;

4.3 **Para os itens 7 e 8**, a proposta deverá apresentar o valor unitário de cada item;

4.4 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;

4.4.1 A proposta deverá ainda especificar, quando cabíveis, nos campos apropriados do sistema: marca, modelo, fabricante, data de fabricação, validade e demais referências que identifiquem o produto cotado, ficando o proponente, em caso de omissão, obrigado a fornecer o bem indicado pelo TRT 18ª Região.

4.4.2 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.

4.5 O licitante deverá apresentar declaração, em campo próprio do Sistema, afirmando:

a) que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do Edital, tendo sido elaborada de maneira independente;

b) que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

c) se os serviços são produzidos ou prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991;

d) 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.

e) que atende aos requisitos do art. 3º da LC nº 123/2006, para fazer jus aos benefícios previstos nessa lei.

4.6 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 o licitante às sanções previstas neste Edital.

4.7 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.

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

4.9 O prazo de validade da proposta não será inferior a 90 (noventa) dias, contados da data de sua apresentação.

4.10 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.

4.11 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.

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

4.13 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.

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

4.15 Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

4.16 Os documentos complementares à proposta e à habilitação, quando necessários à confirmação daqueles exigidos no edital e já apresentados, serão encaminhados pelo licitante melhor classificado após o encerramento do envio de lances.

5 SESSÃO PÚBLICA DO PREGÃO ELETRÔNICO

5.1 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.

5.1.1 A comunicação entre o(a) Pregoeiro(a) e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens em campo próprio do sistema eletrônico.

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

5.2.1 A desclassificação da proposta será fundamentada e registrada no sistema, acompanhado em tempo real por todos os participantes.

5.3 O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas pelo(a) Pregoeiro(a).

5.3.1 Somente as propostas classificadas pelo pregoeiro participarão da etapa de envio de lances.

5.4 Classificadas as propostas, o(a) Pregoeiro(a) dará início à fase competitiva, oportunidade em que os licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico.

5.4.1 Os lances serão ofertados pelo **VALOR UNITÁRIO DO ITEM**.

5.5 Os licitantes somente poderão oferecer lances sucessivos e inferiores aos últimos por ele ofertados e registrados pelo sistema, observado o disposto no subitem 5.9 deste edital.

5.6 Caso haja 02 (dois) ou mais lances iguais, prevalecerá aquele que for recebido e registrado primeiro.

5.7 Durante a fase de lances, o(a) Pregoeiro(a) poderá excluir, justificadamente, lance cujo valor for considerado inexecuível.

5.8 Durante a sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

5.9 O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de **0,2% (dois décimos por cento)**.

5.10 Será adotado para o envio de lances neste pregão eletrônico o **MODO DE DISPUTA ABERTO**, nos termos do art. 32 do Decreto 10.024/2019.

5.11 A etapa de envio de lances na sessão pública durará **10 (dez) minutos** e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos **últimos 02 (dois) minutos** do período de duração da sessão pública.

5.11.1 A prorrogação automática da etapa de envio de lances, de que trata o subitem anterior, será de 02 (dois) minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.

5.11.2 Não havendo novos lances na forma estabelecida nos subitens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

5.11.3 Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

5.12 Na hipótese de o sistema eletrônico desconectar para o(a) Pregoeiro(a) no decorrer da etapa de envio de lances da sessão pública e permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

5.13 Quando a desconexão do sistema eletrônico para o (a) Pregoeiro(a) persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente decorridas 24 (vinte e quatro) horas após a comunicação do fato aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

5.14 Após a etapa de envio de lances, haverá a aplicação dos critérios de desempate previstos nos [art. 44 e art. 45 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006](#), conforme item 6 deste edital, seguido da aplicação do critério estabelecido no [§ 2º do art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993](#), se não houver licitante que atenda à primeira hipótese.

5.14.1 Os critérios de desempate serão aplicados nos termos do item anterior, caso não haja envio de lances após o início da fase competitiva.

5.14.2 Na hipótese de persistir o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

5.15 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.

5.16 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.

6 DIREITO DE PREFERÊNCIA

6.1 **Para os grupos 1 e 2, não exclusivos 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:

6.1.1 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;

6.1.2 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 6.1, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;
e

6.1.3 No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem na condição prevista no subitem 6.1, o sistema fará um sorteio eletrônico, definindo e convocando automaticamente o vencedor para o encaminhamento da oferta final do desempate.

6.2 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.

6.3 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.

7 CRITÉRIO PARA JULGAMENTO

7.1 No julgamento das propostas considerar-se-á vencedor o licitante que apresentar as especificações contidas neste Edital e ofertar o **MENOR PREÇO POR GRUPO para os grupos 1, 2 e 3, e o MENOR PREÇO POR ITEM para os itens 7 e 8**, promovendo-se a desclassificação das propostas desconformes ou incompatíveis.

7.1.1 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**.

8 NEGOCIAÇÃO E JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

8.1 Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o(a) pregoeiro(a) deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas no edital.

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

8.2 Encerrada a etapa de negociação, o(a) pregoeiro(a) examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação no edital, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto 10.024/2019, e verificará a habilitação do licitante conforme disposições do edital.

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

unitário 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 Quando o licitante apresentar preço final inferior a 30% da média dos preços finais ofertados para o mesmo item, que estejam dentro do valor estimado para a contratação, e a inexecutabilidade da proposta não for flagrante e evidente, não sendo possível a sua imediata desclassificação, serão realizadas diligências para aferir a legalidade e exequibilidade da proposta.

8.4 Nos termos do art. 15 do Decreto 10.024/2019, **o valor estimado para a contratação possuirá caráter sigiloso** e será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances.

9 ENVIO E ACEITABILIDADE DA PROPOSTA DEFINITIVA

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

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

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 para entrega do objeto da licitação, conforme o estabelecido no Termo de Referência;

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, o valor total do item e o valor total do grupo, todos valores em algarismos e por extenso, em moeda corrente, neles incluídas 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 (unidade)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA - CONJUNTO COM DOIS ASSENTOS	20	R\$	R\$

	<p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 490 mm de largura.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá, obrigatoriamente, ser fixado na placa de aço instalada no contra assento.</p> <p>Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo (80 x 40) mm e espessura mínima da parede do tubo de 1,90 mm, com ambas extremidades dotadas de ponteiros de polipropileno injetado na cor preta e medida total aproximada de 1.170 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo, medindo (90 x 30) mm e espessura da parede de 1,9 mm, cada um recebendo em sua extremidade inferior um pé e, em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Pés fixados aos suportes verticais por processo de solda MIG e fabricados em aço tubular oblongo, medindo (58 x 29) mm com 1,9 mm de espessura da parede do tubo. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. Cada assento deve ter seu acoplamento de tal forma que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.</p> <p>Revestimento:</p>			
--	---	--	--	--

	<p>Em couro sintético texturizado e microperefurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>			
2	<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 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 490 mm de largura.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá, obrigatoriamente, ser fixado na placa de aço instalada no contra assento.</p> <p>Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo (80 x 40) mm e espessura mínima da parede do tubo de 1,90 mm, com ambas extremidades dotadas de ponteiros de polipropileno injetado na cor preta e medida total aproximada de 1.850 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo, medindo (90 x 30) mm e espessura da</p>	50	R\$	R\$

	<p>parede de 1,9 mm, cada um recebendo em sua extremidade inferior um pé e, em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Pés fixados aos suportes verticais por processo de solda MIG e fabricados em aço tubular oblongo, medindo (58 x 29) mm com 1,9 mm de espessura da parede do tubo. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. Cada assento deve ter seu acoplamento de tal forma que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, 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 (unidade)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
3	<p>POLTRONA COM ESPALDAR ALTO E APOIO DE CABEÇA</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 460 mm de largura. Capa de proteção e acabamento sob o assento em polipropileno injetado texturizado, com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com, 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga</p>	50	R\$	R\$

<p>dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica. Medindo 470 mm de largura (na altura do apoio lombar) e altura de 730 mm. Totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura.</p> <p>Apoio de cabeça: Fixo, em espuma injetada em poliuretano flexível com acabamento e revestimento no padrão do assento e do encosto, medindo 315 mm de largura por 150 mm de altura.</p> <p>Suporte do encosto: Com regulagem de altura e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá dispor de regulagem de altura para o encosto, que proporcione um adequado apoio lombar ao usuário, com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento 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.</p> <p>Braços: Apóia-braços estruturado com alma interna de aço revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Suporte regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura. Deverá possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de 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.</p> <p>Mecanismo: O mecanismo deve ser estruturado 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, à direita do usuário, para regulagem de altura do assento, e, à esquerda, para 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, 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 biotipo do usuário, e sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário ao desbloqueio deste.</p> <p>Base: Coluna giratória com regulagem de altura e acionamento a gás com 90 mm de curso, fabricada em tubo de aço de, no mínimo, 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo. Deverá possuir uma bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal com 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, garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação. 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. Composta por cinco patas fabricadas por processo de injeção em resina engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro.</p> <p>Rodízios: Duplos, com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia; 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.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>			
4	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO E BRAÇOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com</p>	150	R\$	R\$

<p>espessura média de 40 mm. Medindo 460 mm de profundidade e 490 mm de largura. Capa de proteção e acabamento sob o assento em polipropileno injetado texturizado, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Com regulagem de altura e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confere 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 manipuladores. 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. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>Apóia-Braços: Parte superior do apoio-braços deve ser injetada em termoplástico texturizado. O suporte deste deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com no mínimo, 6 mm de espessura, no mínimo. 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.</p> <p>Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo fabricado em chapa de aço estampado com 3 mm, no mínimo, e encosto articulado em chapa de aço de, no mínimo, 2 mm, conformados por processo de estampagem progressiva. Deverá possuir alavanca sob o assento, à direita do usuário, para regulagem de altura do assento, e, à esquerda, para desbloquear o movimento de inclinação. A regulagem de inclinação do encosto deverá ser com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto, com possibilidade de travamento do conjunto através</p>			
---	--	--	--

<p>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.</p> <p>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 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, proporcionando acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo</p> <p>Base: Com 5 patas, fabricadas 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.</p> <p>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.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p>			
--	--	--	--

	Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.		
VALOR TOTAL DO GRUPO			R\$

GRUPO 3 – Exclusivo para ME e EPP				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA (unidade)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
5	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto: 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, sendo a espessura média no encosto de 50 mm e de 60 mm nas bordas laterais do assento. Estruturados com almas internas totalmente em aço e conformadas anatomicamente.</p> <p>Revestimento: Deverá ser totalmente tapeçado com o mesmo revestimento e ter detalhes em costuras. As capas de revestimento devem ser produzidas em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura de 0,90 mm com gramatura entre 550 a 670 g/m².</p> <p>Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tubo 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.</p> <p>Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutural, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Dimensões: Altura total de 750 mm; Profundidade total de 760 mm; Largura total de 1.170 mm.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para</p>	15	R\$	R\$

	menos, nas dimensões aqui referenciadas.			
6	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto: 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, sendo a espessura média no encosto de 50 mm e de 60 mm nas bordas laterais do assento. Estruturados com almas internas totalmente em aço e conformadas anatomicamente.</p> <p>Revestimento: Deverá ser totalmente tapeçado com o mesmo revestimento e ter detalhes em costuras. As capas de revestimento devem ser produzidas em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura de 0,90 mm com gramatura entre 550 a 670 g/m².</p> <p>Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tubo 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.</p> <p>Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutural, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Dimensões: Altura total de 750 mm; Profundidade total de 760 mm; Largura total de 1.725 mm.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	10	R\$	R\$
VALOR TOTAL DO GRUPO				R\$

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA (unidade)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
7	<p>CADEIRA FIXA PARA COPA E REFEITÓRIO</p> <p>Assento:</p>	30	R\$	R\$

	<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.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>Item exclusivo para ME e EPP</p>			
8	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 50 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 460 mm de largura.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas</p>			

<p>arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com, 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência 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 40 mm. Medindo 470 mm de largura (na altura do apoio lombar) e altura de 620 mm. Totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>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 com acabamento em pintura na cor preta. Os pés da direita e da esquerda devem ser unidos por sistema de solda MIG através de tubos dispostos sob o assento.</p> <p>Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura que forma a base, com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado; cor a escolher.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p> <p>Item exclusivo para ME e EPP</p>			
--	--	--	--

9.2 No prazo estipulado no subitem 9.1 deste edital, o licitante deverá encaminhar, com a proposta:

9.2.1 Termo de Cadastro e Responsabilidade, conforme Anexo III do Edital.

a) 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;

b) 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, quando solicitado, para anexar documentos.

9.2.2 Toda a documentação descrita no subitem 10.2 do Termo de Referência.

9.3 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.

9.4 Em caso de divergência entre informações contidas no Comprasnet e na proposta de preços definitiva, prevalecerão as da proposta.

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

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

9.7 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.

10 APRESENTAÇÃO DE AMOSTRA

10.1 O proponente primeiro classificado em cada grupo/item deverá, sem ônus para este Regional e mediante pedido do Pregoeiro, apresentar amostras físicas do(s) produto(s) cotado(s) para conferência das especificações e qualidade, no prazo máximo de **5 (cinco) dias úteis**, após a solicitação, **conforme as condições estabelecidas no item 4 do Termo de Referência.**

10.2 **É isenta de apresentação de amostra para o item/grupo a licitante que ofertar o mesmo produto (fabricante/modelo) que foi vencedor do certame deste Tribunal anterior a este (Pregão Eletrônico PE Nº 040/2019).**

10.3 Em caso de rejeição da amostra solicitada, será facultado ao Tribunal convocar a(s) empresa(s) remanescente(s), obedecida a ordem de classificação, para apresentação de amostra para verificação.

10.4 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

11.1 Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o(a) Pregoeiro(a) 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:

11.1.1 SICAF;

11.1.2 Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça – CNJ;

11.1.3 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;**

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

11.1.5 A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

11.1.5.1 Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

11.1.5.1.1 A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

11.1.5.1.2 O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

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

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

11.3 Habilitação jurídica:

11.3.1 No caso de empresário individual, inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

11.3.2 No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

11.3.3 Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

11.3.4 No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

11.3.5 Decreto de autorização, em se tratando de sociedade empresária estrangeira em funcionamento no País;

11.3.6 Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

11.4 Regularidade fiscal e trabalhista:

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

11.4.2 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;

11.4.3 Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, consistindo na apresentação de certidão conjunta expedida pela Receita Federal do Brasil, Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional e INSS.

11.4.4 Prova de regularidade para com a 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

11.4.5 Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal do domicílio ou da sede do licitante, em relação ao ISS, mediante certidão emitida pela Secretaria de Finanças Municipal ou órgão correspondente.

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

11.4.6.1 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.

11.4.7 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;

11.5 Qualificação Econômico-Financeira:

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

11.6 Qualificação Técnica:

11.6.1 A qualificação técnica será comprovada mediante apresentação de, pelo menos, um atestado de capacidade técnica compatível com o objeto desta licitação, ou seja, **fornecimento de cadeiras, poltronas e sofás (de acordo com grupo/item vencido pelo licitante)**, concedido por pessoa jurídica de direito público ou privado.

11.6.1.1 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(a) Pregoeiro(a).

11.6.2. 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).

11.7 Será exigida, ainda, a seguinte documentação dos licitantes:

11.7.1 Declaração de que não se enquadra na vedação constante do art. 2º, inciso VI da Resolução nº 7, de 18 de outubro de 2005, do Conselho Nacional de Justiça (CNJ), conforme anexo IV deste edital.

11.8 A habilitação dos licitantes será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos.

11.8.1 Os licitantes que estiverem em situação regular no SICAF poderão deixar de apresentar os documentos solicitados nos subitens 11.3 a 11.5.

11.9 Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados **(subitens 11.6 e 11.7)** ou que estejam vencidos no SICAF deverão ser enviados exclusivamente por meio do sistema eletrônico, concomitantemente com a proposta, **até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.**

11.10 Na hipótese de necessidade de envio de documentos complementares após o julgamento da proposta, os documentos deverão ser apresentados em formato digital, via sistema, após solicitação do pregoeiro no sistema eletrônico, **observado o prazo disposto no subitem 9.1 deste edital.**

11.10.1 Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.

11.11 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.

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

11.13 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.

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

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

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

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

11.16 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.

11.17 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.

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

11.19 O pregoeiro poderá, no julgamento da habilitação e das propostas, sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível aos licitantes, e lhes atribuirá validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

11.20 Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento de que trata o item anterior, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, 24 (vinte e quatro) horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

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 Nessa fase, 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: pregao@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 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.

13.4 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.

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

14 FORMALIZAÇÃO E VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

14.1 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.

14.2 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.

14.2.1 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.

14.2.2 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 14.3.

14.2.3 O prazo previsto no subitem 14.2 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.

14.3 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.

14.4 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.

14.5 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.

14.5.1 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.

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

14.7 A ata de registro de preços somente poderá ser utilizada pelos órgãos ou entidades da administração que tenham participado do certame licitatório.

15 REVISÃO E CANCELAMENTO DOS PREÇOS REGISTRADOS

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

15.2 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.

15.3 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.

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

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

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

15.4.1 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

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

15.5 Não havendo êxito nas negociações a que se referem os subitens 14.2 a 14.4, o TRT 18ª Região deverá proceder à revogação da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

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

15.7 O registro do fornecedor será cancelado:

15.7.1 quando o fornecedor que teve os preços registrados:

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

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

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

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

15.7.1.5 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

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

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

15.7.2.1 por razão de interesse público; ou

15.7.2.2 a pedido por escrito do fornecedor.

15.8 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 “15.7.1.1” a “15.7.1.5”, formalizado por despacho do TRT 18ª Região, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

15.9 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.

16 SANÇÕES AO LICITANTE

16.1 Com fundamento no art. 7º da Lei nº 10.520/2002 e no art. 49 do Decreto nº 10.024/2019, 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:

- 16.1.1 não entregar a documentação exigida no edital;
- 16.1.2 apresentar documentação falsa;
- 16.1.3 declarar informações falsas;
- 16.1.4 cometer fraude fiscal;
- 16.1.5 comportar-se de modo inidôneo;
- 16.1.6 não manter a proposta;
- 16.1.7 não assinar a Ata de Registro de Preços.

16.2 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.

16.3 As sanções serão registradas e publicadas no SICAF.

16.4 As irregularidades cometidas durante a execução do objeto serão penalizadas conforme as sanções estabelecidas no Termo de Referência.

17 DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

17.1 As despesas decorrentes da contratação objeto desta licitação correrão à conta do Programa de Trabalho 02.122.0033.4256.0052 – Apreciação de Causas na Justiça do Trabalho, natureza/elemento de despesa 449052 – Equipamentos e Material Permanente (subitem 42 – Mobiliários em Geral).

18 ESCLARECIMENTOS E DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

18.1 Decairá do direito de impugnação dos termos deste Edital perante esta Corte, aquele que não o fizer até três dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, apontando as falhas e irregularidades que o viciariam, mediante petição encaminhada para o e-mail: pregao@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 A impugnação não possui efeito suspensivo e caberá ao(à) Pregoeiro(a) decidir sobre a impugnação no prazo de dois dias úteis, contado data de recebimento da impugnação.

18.1.2 A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e será motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

18.1.3 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 pregao@trt18.jus.br.

18.2.1 O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido.

18.2.2 As respostas aos pedidos de esclarecimentos vincularão os participantes e a administração.

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 DISPOSIÇÕES GERAIS

19.1 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.

19.2 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.

19.3 O CONTRATADO fica obrigado a aceitar nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões, nos termos do art. 65, § 1º, da Lei nº 8.666/1993.

19.4 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.

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

19.6 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.

19.7 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.

19.8 Aos casos omissos aplicar-se-ão as demais disposições constantes do Decreto nº 10.024/2019.

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

19.10 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, 09 de julho de 2020.

THAÍS ARTIAGA ESTEVES NUNES
PREGOEIRA

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.

2. DA JUSTIFICATIVA

2.1. A aquisição justifica-se uma vez que 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 necessidade de substituição de itens já desgastados pelo tempo de uso, bem como pela padronização, haja vista que diversos modelos em uso não mais são fabricados.

2.4. Trata-se de aquisição de **bens comuns** nos termos do parágrafo único, do art. 1º da Lei 10.520, de 17 de julho de 2002, que permite a realização do certame por meio da modalidade **Pregão**.

2.5. A utilização do 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, enquadrando-se, assim, na hipótese elencada no inciso IV do art. 3º do Decreto nº 7.892/2013.

2.6. Os quantitativos estimados definidos no item 3 – DA ESPECIFICAÇÃO DO MATERIAL, teve como referência para o cálculo, o consumo de anos anteriores e considerando o desgaste do mobiliário e também a ocupação dos novos prédios do Complexo Trabalhista.

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: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente.</p>	20 unidades

		<p>Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 490 mm de largura.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá, obrigatoriamente, ser fixado na placa de aço instalada no contra assento.</p> <p>Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo (80 x 40) mm e espessura mínima da parede do tubo de 1,90 mm, com ambas extremidades dotadas de ponteiros de polipropileno injetado na cor preta e medida total aproximada de 1.170 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo, medindo (90 x 30) mm e espessura da parede de 1,9 mm, cada um recebendo em sua extremidade inferior um pé e, em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Pés fixados aos suportes verticais por processo de solda MIG e fabricados em aço tubular oblongo, medindo (58 x 29) mm com 1,9 mm de espessura da parede do tubo. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. Cada assento deve ter seu acoplamento de tal forma que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>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</p>	50 Unidades

	<p>máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 490 mm de largura.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá, obrigatoriamente, ser fixado na placa de aço instalada no contra assento.</p> <p>Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo (80 x 40) mm e espessura mínima da parede do tubo de 1,90 mm, com ambas extremidades dotadas de ponteiros de polipropileno injetado na cor preta e medida total aproximada de 1.850 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo, medindo (90 x 30) mm e espessura da parede de 1,9 mm, cada um recebendo em sua extremidade inferior um pé e, em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Pés fixados aos suportes verticais por processo de solda MIG e fabricados em aço tubular oblongo, medindo (58 x 29) mm com 1,9 mm de espessura da parede do tubo. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. Cada assento deve ter seu acoplamento de tal forma que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, 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 COM ESPALDAR ALTO E APOIO DE CABEÇA</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 460 mm de largura. Capa de proteção e acabamento sob o assento em polipropileno injetado texturizado, com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com, 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência 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. Medindo 470 mm de largura (na altura do apoio lombar) e altura de 730 mm. Totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura.</p> <p>Apoio de cabeça: Fixo, em espuma injetada em poliuretano flexível com acabamento e revestimento no padrão do assento e do encosto, medindo 315 mm de largura por 150 mm de altura.</p> <p>Suporte do encosto: Com regulagem de altura e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá dispor de regulagem de altura para o encosto, que proporcione um adequado apoio lombar ao usuário, com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento 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.</p> <p>Braços: Apóia-braços estruturado com alma interna de aço revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Suporte regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura. Deverá possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de 55 mm. O sistema interno de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliacetil. Deverá ter regulagem de distância interna dos apóia-braços, acionável através de manípulo ergonômico, provendo ajuste milimétrico.</p> <p>Mecanismo: O mecanismo deve ser estruturado 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, à direita do</p>	50 unidades

		<p>usuário, para regulagem de altura do assento, e, à esquerda, para 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, sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biotipo do usuário, e sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário ao desbloqueio deste.</p> <p>Base: Coluna giratória com regulagem de altura e acionamento a gás com 90 mm de curso, fabricada em tubo de aço de, no mínimo, 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo. Deverá possuir uma bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal com 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, garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação. 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. Composta por cinco patas fabricadas por processo de injeção em resina engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro.</p> <p>Rodízios: Duplos, com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia; 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.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
4	276153	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO E BRAÇOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 460 mm de profundidade e 490 mm de largura. Capa de proteção e acabamento sob o assento em polipropileno injetado texturizado, com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno</p>	150 unidades

	<p>texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Com regulagem de altura e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 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. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>Apóia-Braços: Parte superior do apóia-braços deve ser injetada em termoplástico texturizado. O suporte deste deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com no mínimo, 6 mm de espessura, no mínimo. 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.</p> <p>Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo fabricado em chapa de aço estampado com 3 mm, no mínimo, e encosto articulado em chapa de aço de, no mínimo, 2 mm, conformados por processo de estampagem progressiva. Deverá possuir alavanca sob o assento, à direita do usuário, para regulagem de altura do assento, e, à esquerda, para desbloquear o movimento de inclinação. A regulagem de inclinação do encosto deverá ser 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.</p> <p>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,</p>	
--	--	--

	<p>suavizando o movimento de rotação. 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</p> <p>Base: Com 5 patas, fabricadas 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.</p> <p>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.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
--	--	--

GRUPO 3			
ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA
5	381010	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto: 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, sendo a espessura média no encosto de 50 mm e de 60 mm nas bordas laterais do assento. Estruturados com almas internas totalmente em aço e conformadas anatomicamente.</p> <p>Revestimento: Deverá ser totalmente tapeçado com o mesmo revestimento e ter detalhes em costuras. As capas de revestimento devem ser produzidas em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura de 0,90 mm com gramatura entre 550 a 670 g/m².</p> <p>Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tubo 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.</p> <p>Apóia braços:</p>	15 unidades

		<p>Fixos e curvos em formato de arco com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutural, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Dimensões: Altura total de 750 mm; Profundidade total de 760 mm; Largura total de 1.170 mm.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
6	388848	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto: 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, sendo a espessura média no encosto de 50 mm e de 60 mm nas bordas laterais do assento. Estruturados com almas internas totalmente em aço e conformadas anatomicamente.</p> <p>Revestimento: Deverá ser totalmente tapeçado com o mesmo revestimento e ter detalhes em costuras. As capas de revestimento devem ser produzidas em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura de 0,90 mm com gramatura entre 550 a 670 g/m².</p> <p>Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tubo 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.</p> <p>Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutural, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Dimensões: Altura total de 750 mm; Profundidade total de 760 mm; Largura total de 1.725 mm.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	10 unidades

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: 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.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	30 unidades
----------	---------------	--	--------------------

ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA
8	387943	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 50 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 460 mm de largura.</p> <p>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 de, no máximo, 7 lâminas com, 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC,</p>	50 unidades

		<p>com alta resiliência 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 40 mm. Medindo 470 mm de largura (na altura do apoio lombar) e altura de 620 mm. Totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>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 com acabamento em pintura na cor preta. Os pés da direita e da esquerda devem ser unidos por sistema de solda MIG através de tubos dispostos sob o assento.</p> <p>Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura que forma a base, com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado; cor a escolher.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	
--	--	---	--

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).

4. DAS AMOSTRAS

4.1. O proponente primeiro classificado em cada grupo/item deverá, sem ônus para este Regional e mediante pedido do Pregoeiro, apresentar amostras físicas do(s) produto(s) cotado(s) para conferência das especificações e qualidade, no prazo máximo de **5**

(cinco) dias úteis, após a solicitação.

4.1.1 Com relação aos itens do grupo 1 (cadeiras em longarina), e aos itens do grupo 3 (sofás), os respectivos proponentes primeiros classificados poderão apresentar amostra de qualquer um dos itens que compõem o grupo.

4.1.2 Em relação aos itens do grupo 2 (poltronas giratórias), o proponente primeiro classificado deverá apresentar amostra dos dois itens que compõem o grupo.

4.1.3. Será considerado dentro do prazo acima estipulado, as amostras que forem comprovadamente encaminhadas/postadas dentro do prazo de 05 (cinco) dias úteis.

4.1.4. O prazo para apresentação das amostras poderá ser prorrogado uma vez por igual e sucessivo período mediante justificativa apresentada e acatada pelo pregoeiro.

4.1.5. É isenta de apresentação de amostra para o item/grupo a licitante que ofertar o mesmo produto (fabricante/modelo) que foi vencedor do certame deste Tribunal anterior a este (Pregão Eletrônico PE Nº 040/2019).

4.2. As amostras deverão ser entregues no Setor de Almoxarifado deste Tribunal Regional do Trabalho da 18ª Região, localizado na Avenida Universitária, Quadra 85-A, Lotes 3 e 4, esquina com Rua 260, Setor Universitário, Goiânia – GO, 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. A (s) amostra (s) deverá (ão) estar em conformidade com as especificações técnicas constantes deste Termo de Referência e devidamente identificada 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. O(s) produto(s) apresentado(s) como amostra poderá(ão) ser aberto(s), desmontado(s), instalado(s), conectado(s) a equipamentos e submetido(s) aos testes necessários, sendo devolvido(s) ao licitante no estado em que se encontrar(em) ao final da avaliação.

4.5. A avaliação das amostras será realizada pela Comissão Especial, instituída pela Portaria TRT 18ª GP/DG Nº 1580/2019, 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 a(s) empresa(s) remanescente(s), 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 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. DA 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 corridos**, 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, no Setor de Almoxarifado deste Tribunal, na Avenida Universitária, Qd 85-A, lotes 03 e 04, Setor Universitário, CEP 74.605.010, nos dias e horário de expediente deste Tribunal.

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**, no ato da entrega, 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.

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 a qual a garantia mínima exigida será de **12 (doze) meses**.

9.1.1. Tratando-se de vício oculto, o prazo acima iniciar-se-á 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

Para a seleção de empresa especializada no ramo de atividade compatível com o objeto deste Termo e visando o sucesso da contratação pretendida, exigir-se-á a seguinte documentação técnica:

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 cadeiras, poltronas e sofás (de acordo com grupo/item vencido pelo licitante)**, concedido 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 dos bens fornecidos; 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. As seguintes certificações acreditadas pelo INMETRO:

10.2.1.1.1. **Para os itens do grupo 1**, certificação em acordo com a ABNT NBR 16031:2012 – Móveis - Assentos Múltiplos – Requisitos e Métodos para Resistência e Durabilidade.

10.2.1.1.2. **Para os itens do grupo 2 e para o item 8**, certificação em acordo com a ABNT NBR 13962:2018 – Móveis para escritório – cadeiras – requisitos e métodos de ensaio.

10.2.1.1.3. **Para os itens do grupo 3**, certificação em acordo com a ABNT NBR 15164:2004 – Móveis estofados - Sofás.

10.2.2. Para todos os itens, **exceto para o item 7**, os seguintes documentos:

10.2.2.1. 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);

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

Espuma

10.2.2.2.1. Ensaio de determinação da densidade da espuma, conforme prescrições da norma ABNT NBR 8537:2015, atestando que a espuma utilizada no assento e encosto das poltronas propostas tem densidade compatível com aquelas solicitadas;

10.2.2.2.2. Ensaio da inflamabilidade da espuma, conforme norma ABNT NBR 9178/2015;

10.2.2.2.3. Ensaio de determinação da força de indentação da espuma com resultado do “Fator de Conforto” igual ou superior a 2.7, conforme norma ABNT NBR 9176:2016;

Metais

10.2.2.2.4. Ensaio de resistência à exposição à atmosfera úmida saturada, atestando que a estrutura metálica pintada, utilizada nos materiais, não sofreram alterações após terem sido submetidas a um período de exposição mínima de 500 (quinhentas) horas, conforme norma ABNT NBR 8095:2015;

10.2.2.2.5. Ensaio de resistência à exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, conforme norma ABNT NBR 8096/1983;

Pintura

10.2.2.2.6. Ensaio para verificação da espessura da camada de tinta sobre as superfícies metálicas com resultado entre 50 e 70 micras, conforme a norma ABNT NBR 10443/2008;

Ambientais

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

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

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

10.2.3. 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.;

10.2.4. 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.

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

10.2.6. 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.

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

10.2.8. 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 (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 durante a contratação a documentação fiscal e trabalhista devidamente atualizadas.

12. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

12.1. A entrega do material será acompanhada e fiscalizada pelo Chefe da Gerência de Material e Patrimônio, Sr. Daniel Rocha Coelho Júnior, ou seu substituto, Sr. Afrânio Honorato Pinheiro, Chefe do Setor de Registro e Controle de Patrimônio, telefones: 62 3222-5647 - 62 3222-5373; e-mails: daniel.coelho@trt18.jus.br e afranio.pinheiro@trt18.jus.br, 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. Manifestar em relação 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 391/2019;

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**.

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 Juízes 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 pa-

dronização 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.

13.4. Aquisição isolada somente será efetivada quando o preço unitário ofertado pela empresa signatária da ata for o menor lance válido na disputa relativa ao item por ocasião do pregão eletrônico. Para se obter o menor preço global, deverão ser negociados pelo Pregoeiro os valores individualizados de cada item que o compõe

14. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1. Com fundamento no art. 7º da Lei nº 10.520/2002 e no art. 49 do Decreto nº 10.024/2019, garantida a ampla defesa, ficará impedida 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) Causar atraso na execução do objeto;
- c) Falhar na execução do contrato;
- d) Fraudar na execução da contratação;
- e) Comportar-se de modo inidôneo;
- f) Declarar informação falsa;
- g) 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 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
2	Destruir ou danificar bens materiais ou documentos por culpa ou dolo de seus agentes	3 (culpa) e 5 (dolo)	Por ocorrência

3	Transferir sua responsabilidade para outras entidades, sejam fabricantes, técnicos e outros	4	Por ocorrência, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
4	Deixar de cumprir os prazos para entrega dos materiais.	1	Por dia de atraso, observado o limite máximo previsto no subitem 14.2.2., sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
5	Deixar de cumprir o prazo para substituir o material que não se conformar com as especificações do termo.	1	Por dia de atraso, observado o limite máximo previsto no subitem 14.2.2, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou-rescisão do ajuste
6	Deixar de manter a documentação de habilitação atualizada	6	Por ocorrência, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou-rescisão do ajuste
7	Deixar de manter a garantia do material prevista neste termo	6	Por ocorrência, sem prejuízo da possibilidade do cancelamento da ARP e/ou rescisão do ajuste
8	Deixar de apresentar a nota fiscal para atesto do gestor da contratação em até 10 dias após o recebimento definitivo do material	1	Por ocorrência
9	Deixar de 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

10	Deixar de 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 subitem 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. 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/congêneres 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, as aquisições realizadas em determinado exercício (ano civil) não poderão ser faturadas 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 neste Termo, 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 mecânicos com base nas normas requeridas. 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, conforme exigência prevista nos subitens 10.2.2.2.1 a 10.2.2.2.6.

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 14790:2014, 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, conforme exigência prevista nos subitens 10.2.2.2.8.

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 grau, compatibilizando-se as especificações com os critérios de sustentabilidade aqui estabelecidos, enfatizando-se, ainda:

I. Cadeiras, poltronas e longarinas devem estar em conformidade com as NBR 13962:2018 e 16031:2012, respectivamente, conforme exigências previstas nos subitens 10.2.1.1.1. e 10.2.1.1.2. A espuma, quando existente, deve ser isenta de CFC e atender a NBR 9178:2015, conforme exigências previstas nos subitens 10.2.2.2.2. e 10.2.2.2.7;

II. 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, conforme exigência prevista no subitem 10.2.2.1.

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 II**(minuta)****ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - PE 031/2020****PROCESSO Nº 6632/2020**

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 Resolução Administrativa TRT 18ª Nº 69/2017, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 julho de 2002, e dos Decretos nº 10.024. de 20 de setembro de 2019, 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 31/2020, **RESOLVE** registrar o preço ofertado pela Empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, localizada _____, telefone _____, representada pelo _____, para eventual aquisição de cadeiras, poltronas e sofás, em diversos modelos, conforme quadro abaixo:

GRUPO 1			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE REGISTRADA (unidade)	VALOR UNITÁRIO
1	CADEIRAS COM ESPALDAR BAIXO SOBRE LONGARINA - CONJUNTO COM DOIS ASSENTOS Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m ³ , injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 490 mm de largura. Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de	20	R\$

	<p>perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá, obrigatoriamente, ser fixado na placa de aço instalada no contra assento.</p> <p>Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo (80 x 40) mm e espessura mínima da parede do tubo de 1,90 mm, com ambas extremidades dotadas de ponteiros de polipropileno injetado na cor preta e medida total aproximada de 1.170 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo, medindo (90 x 30) mm e espessura da parede de 1,9 mm, cada um recebendo em sua extremidade inferior um pé e, em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Pés fixados aos suportes verticais por processo de solda MIG e fabricados em aço tubular oblongo, medindo (58 x 29) mm com 1,9 mm de espessura da parede do tubo. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. Cada assento deve ter seu acoplamento de tal forma que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
2	<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 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 490 mm de largura.</p> <p>Contra assento:</p>	50	R\$

	<p>Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá, obrigatoriamente, ser fixado na placa de aço instalada no contra assento.</p> <p>Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço retangular medindo (80 x 40) mm e espessura mínima da parede do tubo de 1,90 mm, com ambas extremidades dotadas de ponteiros de polipropileno injetado na cor preta e medida total aproximada de 1.850 mm. Base formada por dois suportes verticais fabricados em aço tubular oblongo, medindo (90 x 30) mm e espessura da parede de 1,9 mm, cada um recebendo em sua extremidade inferior um pé e, em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Pés fixados aos suportes verticais por processo de solda MIG e fabricados em aço tubular oblongo, medindo (58 x 29) mm com 1,9 mm de espessura da parede do tubo. Cada pé deverá receber um par de deslizadores reguláveis, totalmente injetados em nylon 6. Cada assento deve ter seu acoplamento de tal forma que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, 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 REGISTRADA (unidade)	VALOR UNITÁRIO
3	POLTRONA COM ESPALDAR ALTO E APOIO DE CABEÇA	50	R\$

<p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 460 mm de largura. Capa de proteção e acabamento sob o assento em polipropileno injetado texturizado, com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com, 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência 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. Medindo 470 mm de largura (na altura do apoio lombar) e altura de 730 mm. Totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura.</p> <p>Apoio de cabeça: Fixo, em espuma injetada em poliuretano flexível com acabamento e revestimento no padrão do assento e do encosto, medindo 315 mm de largura por 150 mm de altura.</p> <p>Suporte do encosto: Com regulagem de altura e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado. Deverá dispor de regulagem de altura para o encosto, que proporcione um adequado apoio lombar ao usuário, com curso de aproximadamente 60 mm e, no mínimo, 10 posições de ajuste, com acionamento 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.</p> <p>Braços: Apóia-braços estruturado com alma interna de aço revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Suporte regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura. Deverá possuir regulagem vertical com, no mínimo, 6 estágios e curso de 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.</p> <p>Mecanismo: O mecanismo deve ser estruturado 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</p>		
---	--	--

	<p>regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possuir alavanca sob o assento, à direita do usuário, para regulagem de altura do assento, e, à esquerda, para 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, sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biotipo do usuário, e sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário ao desbloqueio deste.</p> <p>Base: Coluna giratória com regulagem de altura e acionamento a gás com 90 mm de curso, fabricada em tubo de aço de, no mínimo, 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo. Deverá possuir uma bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal com 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, garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação. 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. Composta por cinco patas fabricadas por processo de injeção em resina engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro.</p> <p>Rodízios: Duplos, com rodas de, no mínimo, 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia; 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.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
4	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO E BRAÇOS</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 50 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de</p>	150	R\$

<p>40 mm. Medindo 460 mm de profundidade e 490 mm de largura. Capa de proteção e acabamento sob o assento em polipropileno injetado texturizado, com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Contra assento: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, conformado anatomicamente. Almofada em 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. Medindo 430 mm de largura e altura de 460 mm.</p> <p>Contra encosto: Com capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.</p> <p>Suporte do encosto: Com regulagem de altura e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 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. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>Apóia-Braços: Parte superior do apóia-braços deve ser injetada em termoplástico texturizado. O suporte deste deve ser regulável e injetado em termoplástico texturizado, com estrutura de aço estampada com no mínimo, 6 mm de espessura, no mínimo. 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.</p> <p>Mecanismo: O mecanismo deve ser confeccionado com corpo fabricado em chapa de aço estampado com 3 mm, no mínimo, e encosto articulado em chapa de aço de, no mínimo, 2 mm, conformados por processo de estampagem progressiva. Deverá possuir alavanca sob o assento, à direita do usuário, para regulagem de altura do assento, e, à esquerda, para desbloquear o movimento de inclinação. A regulagem de inclinação do encosto deverá ser 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.</p> <p>Coluna central: Deve permitir a regulagem de altura do assento por</p>		
--	--	--

	<p>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, proporcionando acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo</p> <p>Base: Com 5 patas, fabricadas 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.</p> <p>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.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
--	---	--	--

GRUPO 3			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE REGISTRADA (unidade)	VALOR UNITÁRIO
5	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - DOIS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto: Devem ser fabricados com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta-tensão de</p>	15	R\$

	<p>alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente, sendo a espessura média no encosto de 50 mm e de 60 mm nas bordas laterais do assento. Estruturados com almas internas totalmente em aço e conformadas anatomicamente.</p> <p>Revestimento: Deverá ser totalmente tapeçado com o mesmo revestimento e ter detalhes em costuras. As capas de revestimento devem ser produzidas em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura de 0,90 mm com gramatura entre 550 a 670 g/m².</p> <p>Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tubo 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.</p> <p>Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutural, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Dimensões: Altura total de 750 mm; Profundidade total de 760 mm; Largura total de 1.170 mm.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
6	<p>SOFÁ COM BRAÇOS - TRÊS ASSENTOS</p> <p>Assento e encosto: 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, sendo a espessura média no encosto de 50 mm e de 60 mm nas bordas laterais do assento. Estruturados com almas internas totalmente em aço e conformadas anatomicamente.</p> <p>Revestimento: Deverá ser totalmente tapeçado com o mesmo revestimento e ter detalhes em costuras. As capas de revestimento devem ser produzidas em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura de 0,90 mm com gramatura entre 550 a 670 g/m².</p> <p>Estrutura: As estruturas laterais devem ser fabricadas em tubo 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</p>	10	R\$

<p>interna do assento.</p> <p>Apóia braços: Fixos e curvos em formato de arco com alma de aço 1010/20 quadrado 3/8" estrutural, revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Dimensões: Altura total de 750 mm; Profundidade total de 760 mm; Largura total de 1.725 mm.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
--	--	--

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE REGISTRADA (unidade)	VALOR UNITÁRIO
7	<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.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente</p>	30	R\$

	<p>automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>		
8	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO</p> <p>Assento: Estrutura interna em compensado anatômico multilaminado de, no máximo, 7 lâminas com 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência a propagação de rasgo, alta-tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, injetada em forma anatômica com espessura média de 50 mm. Medindo 470 mm de profundidade e 460 mm de largura.</p> <p>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 de, no máximo, 7 lâminas com, 1,5 mm cada, moldada anatomicamente. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência 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 40 mm. Medindo 470 mm de largura (na altura do apoio lombar) e altura de 620 mm. Totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura.</p> <p>Suporte do encosto: Fixo e fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço, que confira alta resistência mecânica ao sistema, e capa injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>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 com acabamento em pintura na cor preta. Os pés da direita e da esquerda devem ser unidos por sistema de solda MIG através de tubos dispostos sob o assento.</p> <p>Apóia braços: Deve ser incorporado à própria estrutura que forma a base, com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento.</p> <p>Revestimento: Em couro sintético texturizado e microperfurado; cor a escolher.</p> <p>Pintura: Todas as partes metálicas aparentes devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, com pré-tratamento antiferruginoso, que garanta a resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p>Será tolerada variação de até 5%, para mais ou para menos, nas dimensões aqui referenciadas.</p>	50	R\$

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 III**TERMO DE CADASTRO E RESPONSABILIDADE**

Visando atender ao disposto no item 9.2.1 do Edital do Pregão Eletrônico nº 31/2020, 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

ANEXO IV**DECLARAÇÃO**
(NEPOTISMO)

Em cumprimento ao disposto no subitem 11.7.1 do Edital do Pregão Eletrônico nº 31/2020, a empresa _____ CNPJ nº _____, sediada na _____, por intermédio de seu representante legal o (a) Sr. (a) _____, portador (a) da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF _____, **DECLARA**, que não se enquadra na vedação constante do art. 2º, inciso VI da Resolução nº 7, de 18 de outubro de 2005, do Conselho Nacional de Justiça (CNJ).

Assinatura do representante legal da empresa