



**PODER JUDICIÁRIO DO ESTADO DO PIAUÍ**  
**SUPERINTENDÊNCIA DE ENGENHARIA E ARQUITETURA - SENA**  
Pça Des. Edgard Nogueira s/n - Bairro Cabral - Centro Cívico - CEP 64000-830  
Teresina - PI - www.tjpi.jus.br

Termo de Referência Nº 86/2019 - PJPI/TJPI/SENA

## **TERMO DE REFERÊNCIA**

### **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO: ARMÁRIOS, MESAS, ESTAÇÕES DE TRABALHO, GAVETEIROS E CADEIRAS**

#### **1. FUNDAMENTO LEGAL:**

- 1.1. Legislação Federal/Nacional: Lei nº 10.520/2002, Decretos nº 3.555/2000, nº 5.450/2005, nº 7.892/2013 e suas alterações; Lei Complementar nº 123/2006 e subsidiariamente, Lei nº 8.666/93 e Lei nº 8.078/1990 e outras normas aplicáveis ao objeto deste certame.
- 1.2. Legislação do Estado do Piauí: Decreto nº 11.319/04 (Regulamento do SRP do Governo do Estado do Piauí), Resolução TJ/PI nº 19/2007, Portaria nº 168/2011/TJPI e outras normas aplicáveis ao objeto deste certame e, ainda, pelo estabelecido no instrumento convocatório que permeiar o referido certame.

#### **2. OBJETO:**

- 2.1. Aquisição, através do Sistema de Registro de Preços-SRP, de **ARMÁRIOS, MESAS, ESTAÇÕES DE TRABALHO, GAVETEIROS E CADEIRAS**, conforme **ANEXO I**, para ser fornecido de forma única ou parcelada, conforme solicitações, durante a validade da Ata de Registro de Preços, para atender todas as unidades integrantes do Poder Judiciário do Estado do Piauí, incluindo o Tribunal de Justiça, a Corregedoria Geral de Justiça e a EJUD, de acordo com as especificações, condições e quantidades estimadas, descritas neste Termo de Referência e seus Anexos.
- 2.2. O quantitativo a ser eventualmente adquirido, durante a vigência da Ata de Registro de Preço, será solicitado pela Superintendência de Engenharia e Arquitetura e controlado pela fiscalização, que se resguarda no direito de recusar o fornecimento do produto que estiver em desconformidade com as especificações deste Termo de Referência ou quando estiver sem saldo.
- 2.3. As especificações dos objetos a serem registrados estão no **Anexo I** deste Termo de Referência.
- 2.4. Havendo divergências entre as especificações dos itens constante do Termo de Referência e as do sistema de pregão eletrônico prevalecerão às primeiras.

#### **3. JUSTIFICATIVA E CONSUMO ESTIMADO:**

- 3.1. A aquisição do mobiliário se faz necessária devido à construção de novos prédios e reformas realizadas em atendimento ao Plano de Obras elaborado pelo Tribunal de Justiça do Estado do Piauí.
- 3.2. A eventual aquisição do mobiliário deste Termo de Referência também é justificada considerando a proposta de soluções estruturais para a Justiça Estadual do 1º Grau do Estado do Piauí, conforme Despacho/Ofício/2012 do CNJ de 28 de agosto de 2012, para licitação de mobiliário adequado para todas as unidades judiciárias do Estado, de modo padronizado, em substituição aos móveis existentes, quando necessário.
- 3.3. A quantidade estimada estabelecida no Anexo I e detalhada no Anexo IV com cálculo de demanda, elaborados pela Superintendência de Engenharia e Arquitetura, tomando-se por base a dimensão dos auditórios das comarcas.
  - 3.3.1. O quantitativo levantado é para atender os seguintes prédios do tribunal, conforme Anexo IV:
    - 3.3.1.1. FÓRUM DA COMARCA DE RIBEIRO GONÇALVES - RUA JOÃO DA CRUZ PEREIRA DA SILVA, S/N, BAIRRO BARREIRAS, RIBEIRO GONÇALVES - PI;
    - 3.3.1.2. CEJUSC E AUDIÊNCIA DE CUSTÓDIA DA COMARCA DE PICOS - AV. GETULIO VARGAS, 549, CENTRO, PICOS - PI;
    - 3.3.1.3. FÓRUM E JECC DA COMARCA DE PEDRO II - RUA PROJETADA, S/N, AO LADO DA 2ª COMPANHIA DO 12º BATALHÃO DE POLÍCIA, PEDRO II - PI;
    - 3.3.1.4. FÓRUM E JECC DO FÓRUM DA COMARCA DE PICOS - RUA PROJETADA S/N ESQUINA COM A RUA PORFÍRIO BISPO SOUSA, BAIRRO DNER, PICOS - PI;
  - 3.5. Os itens agrupados no lote são semelhantes, possuem o mesmo processo de fabricação e podem ser assumidos por uma única empresa.
    - 3.5.1. Os itens foram agrupados no lote para possibilitar uma padronização dos mobiliários adquiridos e facilitar o recebimento e a fiscalização dos contratos.

#### **4. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS PRODUTOS:**

- 4.1. As especificações técnicas estão descritas no Anexo I deste Termo de Referência.
  - 4.1.1. Para a especificação dos mobiliários será permitido uma variação de até 5% (desvio-padrão) na dimensão dos materiais referidos no Anexo I deste termo de referência
  - 4.2. Os assentos devem atender às normas técnicas vigentes no país.
  - 4.3. O mobiliário devem apresentar conformidade com as normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), comprovada com:
    - 4.3.1. Para o **LOTE 01**, apresentar certificado de conformidade aos requisitos e aos métodos de resistência e durabilidade da ABNT – NBR 13961/2010 - móveis para escritórios - armários.
    - 4.3.2. Para o **LOTE 02**, apresentar certificado de conformidade aos requisitos e métodos de ensaio da ABNT – NBR 13966/2008 - móveis para escritórios - mesas.
    - 4.3.3. Para o **LOTE 03**, apresentar certificado de conformidade aos requisitos e métodos de ensaio da ABNT – NBR 13962/2006 – móveis para escritórios - cadeiras.
  - 4.5. Para o mobiliário com peças de madeira apresentar: Certificação de Cadeia de Custódia para Produtos de Madeira (Selo), comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada;
    - 4.5.1. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – *Forest Stewardship Council*, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garantam a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva e da certificação de origem da madeira utilizada, garantindo a qualidade das poltronas;

## 5. DA ENTREGA E RECEBIMENTO DO OBJETO:

5.1. As quantidades e o prazo de entrega dos objetos que eventualmente vierem a ser adquiridos serão definidos na respectiva Ordem de Fornecimento/Contrato emitida pelo CONTRATANTE, sendo o prazo máximo de entrega de **45 (quarenta e cinco) dias consecutivos, a partir da publicação do extrato do Contrato ou da Ordem de Fornecimento.**

5.1.1. **Excepcionalmente**, o prazo de recebimento poderá **ser prorrogado por até 30 (trinta) dias**, desde que solicitado pelo fornecedor e com apresentação de justificativa, nos termos do art. 57, §1º, Lei nº 8.666.

5.1.2. Toda prorrogação de prazo deverá ser justificada por escrito e previamente autorizada pela **autoridade competente** para celebrar o contrato e Nota de Empenho.

5.1.3. Caberá ao Fiscal de Contrato/Comissão de Fiscalização e à Gestão de Contratos auxiliarem a autoridade competente pelo deferimento da prorrogação.

5.2. A **CONTRATADA** deverá entregar o objeto contratado no endereço das unidades judiciárias constantes do ANEXO IV e item 3.3, sem custo adicional, em dias úteis, no horário de 08 (oito) às 17 (treze) horas, sendo obrigatório o aviso e agendamento da entrega com 48 (quarenta e oito) horas de antecedência.

5.3. Por ocasião do recebimento do material serão aferidas a qualidade e a quantidade de acordo com a proposta vencedora.

5.4. O material deverá ser entregue junto com a Nota Fiscal e a cópia do Contrato/ Ordem de Fornecimento.

5.5. Nos termos dos artigos 73 a 76 da lei 8.666/1993, o objeto desta licitação será recebido:

5.5.1. **Provisoriamente**, no ato de entrega do objeto, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação;

5.5.1.1. Será assegurado a qualquer fornecedor, ou pessoa por ele indicado, o direito de acompanhar a verificação de conformidade de qualidade e quantidade do material entregue, desde que haja a expressa manifestação até a data do recebimento provisório, ocasião em que lhe será informada a data e horário para a conferência.

5.5.2. **Definitivamente**, mediante lavratura de Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo, em **até 10 (dez) dias úteis**, a partir do **recebimento provisório** e após a comprovação de conformidade com as especificações exigidas no Termo de Referência ou do Termo de Liberação Interna ou da respectiva Ata de Registro de Preço, ocasião em que se fará constar o Atesto na Nota Fiscal.

5.5.3. Os produtos entregues em desconformidade com o especificado neste Termo ou o indicado na proposta, serão rejeitados parcial ou totalmente, conforme o caso, e a Contratada será obrigada a substituí-lo no prazo de **até 15 (quinze) dias consecutivos**, contados da data do recebimento da Notificação escrita, necessariamente acompanhada do Termo de Recusa do Material, sob pena de incorrer em atraso quanto ao prazo de execução.

5.5.3.1. A notificação de que trata o item anterior suspende os prazos de pagamento até que a irregularidade seja sanada.

5.5.4. O recebimento não exclui a responsabilidade da CONTRATADA pelo perfeito desempenho do material fornecido, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando de sua utilização.

5.5.5. Comprovado que os bens entregues sejam oriundos de contratação, fornecidos como se fossem originais e genuínos, o TJPI promoverá a devida ação penal, uma vez que é crime e estando o autor sujeito às penas legais, conforme estabelece o art. 96 da Lei 8.666/93.

5.5.6. Na entrega do objeto, as despesas de embalagem, seguros, transportes, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes do fornecimento e/ou substituições do objeto, indicadas pela CONTRATANTE, deverão ser de responsabilidade da CONTRATADA, sem ônus para CONTRATANTE.

5.5.7. O produto ofertado deverá obedecer ao disposto no artigo nº. 31 da Lei Federal nº. 8.078 de 11/09/1990 (Código de Defesa do Consumidor) que diz: “A oferta e apresentação de produtos ou serviços devem assegurar informações corretas, claras, precisas, ostensivas e em língua portuguesa sobre suas características, qualidades, quantidade, composição, garantia, prazos de validade e origem, entre outros dados, bem como sobre os riscos que apresentam à saúde e segurança dos consumidores”

## 6. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

Além das obrigações resultantes da observância da Lei 8.666/93, o CONTRATANTE deverá:

6.1. Acompanhar, atestar e remeter nas notas fiscais/faturas a efetiva entrega do objeto;

6.2. Efetuar o pagamento do material, nas condições e preços pactuados, dentro do prazo fixado neste contrato, após a entrega da documentação pelo Fiscal de Contrato ou pela Comissão de fiscalização à SECOF ou FERMOJUPI.

6.2.1. Nenhum pagamento será efetuado enquanto houver pendência de liquidação ou qualquer obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência;

6.3. Comunicar à CONTRATADA o mais prontamente possível, qualquer anormalidade observada no fornecimento do objeto requisitado, que possa comprometer a tempestividade, a qualidade e a eficácia do uso a que se destina;

6.4. Exigir o cumprimento de todos os compromissos assumidos pela Contratada.

6.5. Fornecer, a qualquer tempo e com a máxima presteza, mediante solicitação escrita da CONTRATADA, informações adicionais, dirimir dúvidas e orientá-la em todos os casos julgados necessários;

6.6. Manter os contatos com a CONTRATADA por escrito, ressalvados os entendimentos verbais determinados pela urgência que, posteriormente, devem ser confirmados por escrito no prazo de até 72 (setenta e duas) horas.

6.7. O Contratante não aceitará, sob nenhum pretexto, transferência de responsabilidade da CONTRATADA para terceiros, sejam fabricantes, representante ou quaisquer outros.

6.8. Permitir acesso dos empregados da contratada às dependências do Palácio da Justiça para entrega do objeto.

6.9. Supervisionar, gerenciar e fiscalizar os procedimentos a serem realizados pela Comissão de Fiscalização ou pelos fiscais de contrato.

6.10. Exigir o afastamento de qualquer funcionário ou preposto da CONTRATADA que venha a causar embaraço ou que adote procedimentos incompatíveis com o exercício das funções que lhe forem atribuídas.

6.11. Aplicar à CONTRATADA as penalidades regulamentares e contratuais.

## 7. VALOR ESTIMADO DO CONTRATO

7.1. O orçamento máximo estimado para a aquisição do objeto deste Termo de Referência é de **R\$ 1.689.100,66 (um milhão, seiscentos e oitenta e nove mil e cem reais e sessenta e seis centavos)**, conforme Anexo III deste Termo de Referência.

7.2. As cotações apresentadas foram obtidas em preços registrados em órgãos públicos, cotação junto à fornecedores e em sites eletrônicos.

## 8. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

Além das obrigações resultantes da observância da Lei 8.666/93, a CONTRATADA deverá:

8.1. Cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

- 8.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constante no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal e cópia do contrato/ordem de fornecimento.
- 8.2. Fornecer o objeto da contratação de acordo o prazo estabelecido no Contrato e/ou na Ordem de Fornecimento, a contar do seu recebimento, juntamente com a Nota de Empenho, conforme o estabelecido no Termo de Referência;
- 8.3. Assinar o Contrato Administrativo/Ordem de Fornecimento e retirar a Nota de Empenho no prazo de 48 (quarenta e oito horas), a partir da comunicação por parte do Contratante que poderá ser feita via telefonema, correspondência ou correio eletrônico.
- 8.4. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos.
- 8.5. Verificar previamente junto às empresas fornecedoras/fabricantes dos materiais especificados, a disponibilidade e prazos de entrega dos mesmos, não podendo alegar posteriormente problemas de fornecimento e/ou impossibilidade de aquisição, como motivos que justifiquem atrasos no fornecimento;
- 8.6. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, as mesmas condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, conforme estabelece o art. 55, XIII da Lei nº 8.666/93.
- 8.7. Responder satisfatoriamente qualquer questionamento do representante do TJPI, inerentes ao objeto da contratação;
- 8.8. Responder por quaisquer danos ou prejuízos causados ao patrimônio do CONTRATANTE ou a terceiros, por seus empregados durante a execução do Contrato;
- 8.9. Assumir total responsabilidade por quaisquer acidentes de que seus empregados venham a ser vítimas nas dependências do Contratante;
- 8.10. Manter os contatos com o CONTRATANTE sempre por escrito, ressalvados os entendimentos verbais determinados pela urgência na execução do Contrato que, posteriormente, devem sempre ser confirmados por escrito, dentro de até 72 (setenta e duas) horas, a contar da data de contato;
- 8.11. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, **os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial do contrato**;
- 8.12. Arcar com o pagamento de todas as despesas decorrentes do fornecimento do objeto, incluindo as despesas definidas em leis sociais, trabalhistas, comerciais, tributárias e previdenciárias, impostos e todos os custos, insumos e demais obrigações legais, inclusive todas as despesas que onerem, direta ou indiretamente, o objeto ora contratado, não cabendo, pois, quaisquer reivindicações da CONTRATADA, a título de revisão de preço ou reembolso.
- 8.13. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo Tribunal de Justiça do Piauí, devendo ainda atender prontamente as reclamações.
- 8.14. Não transferir a outrem, o objeto do Contrato, sem prévia e expressa anuência do Contratante.
- 8.14.1. O contratante poderá autorizar a subcontratação parcial do objeto até o limite máximo de 50% (cinquenta por cento), conforme disciplina o art. 72 da Lei nº 8.666/93.
- 8.15. A CONTRATADA fica obrigada a disponibilizar o(s) número(s) do(s) telefone(s) da empresa ou do responsável, para atendimento dos chamados da CONTRATANTE, para solução do problema demandado, em caso de reclamações.
- 8.16. Entregar o material com prazo de validade mínimo de 12 meses a contar da data da entrega;
- 8.17. Comunicar ao Contratante, com antecedência de 48 (quarenta e oito) horas os motivos que eventualmente impossibilitem a prestação dos serviços no prazo estipulado, nos casos em que houver impedimento justificado para funcionamento normal de suas atividades, sob a pena de sofrer as sanções da Lei 8.666/93;
- 8.18. Vincular-se ao que dispõe a lei nº 3.078, de 11/09/90 (Código de Proteção de Defesa do Consumidor).
- 8.19. São expressamente vedadas à CONTRATADA:
- I. A contratação de servidor pertencente ao quadro de pessoal do TJ/PI, durante o período de fornecimento.

## 9. DA AMOSTRA:

- 9.1. O Pregoeiro **poderá solicitar** à licitante, cuja proposta tenha sido aceita quanto à compatibilidade de preço, **catálogo com imagem e descrição do produto ou amostra do produto ofertado**, que deverá ser encaminhada ao Departamento de Material e Patrimônio, Rua Jornalista Lívio Lopes, s/n, Redonda, CEP 64.077-690, Teresina-PI, no horário das 8 às 17 horas, no prazo de 2 (dois) dias úteis para o catálogo e 5 (cinco) dias úteis para a amostra, a partir da solicitação.
- 9.2. A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome da licitante, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, marca, modelo, certificações, nº de referência.
- 9.3. O material de origem estrangeira que satisfaça os requisitos do Termo de Referência deverá apresentar na embalagem informações em língua portuguesa, suficientes para análise técnica do produto.
- 9.4. O produto apresentado como amostra poderá ser aberto, e submetidos aos testes necessários, sendo devolvidos às licitantes no estado em que se encontrarem ao final da avaliação.
- 9.5. Será rejeitada a amostra que:
- 9.5.1. Apresentar características intrínsecas e parâmetros de qualidades inferiores ao paradigma;
- 9.5.2. Apresentar divergência a menor em relação às especificações técnicas da proposta;
- 9.5.3. For de qualidade superior em relação às especificações constantes da proposta e estiver desacompanhada de declaração da licitante de que entregará os produtos de acordo com a amostra apresentada.
- 9.6. Enquanto não expirado o prazo para entrega da amostra, a licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações no produto apresentado.
- 9.7. Caso a amostra da autora da melhor proposta seja reprovada, a proposta será recusada e será convocada a autora da segunda melhor proposta para, caso o seu preço esteja dentro da margem orçamentária da Administração, apresentar suas amostras, estando sujeita às mesmas condições deste item, e assim sucessivamente.
- 9.8. A licitante que não apresentar a amostra no prazo estabelecido pelo Pregoeiro será desclassificada.
- 9.9. A amostra aceita ou recusada ficará disponível no Departamento de Material e Patrimônio para recolhimento por parte da licitante pelo período de 15 (quinze) dias consecutivos, contado da notificação. Após esse prazo, a amostra será doada ou descartada.
- 9.10. Mesmo com a aprovação da amostra, poderá ser solicitada, ao fornecedor, a substituição do material fornecido caso sejam constatados irregularidades, defeitos ou problemas durante a utilização no período da validade.

## 10. DO PAGAMENTO

- 10.1. O pagamento obedecerá, para cada fonte diferenciada de recursos, a estrita ordem cronológica das datas de suas exigibilidades, conforme determinado pela IN TCE/PI nº 02/2017 e art. 5º da Lei 8.666/93.
- 10.2. O pagamento será efetuado pela Administração, em moeda corrente nacional, por Ordem Bancária, acompanhado dos seguintes documentos, **remetidos pelo Fiscal de Contrato ou pela Comissão de Fiscalização**:
- a) Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo, devidamente preenchido e assinado;

- b) Apresentação da Nota Fiscal com dados bancários, fatura ou documento equivalente, atestado pelo setor competente;
- c) Cópia do Contrato Administrativo ou da Ordem de Fornecimento; e
- d) Cópia da Nota de Empenho;
- e) Prova de regularidade perante o Instituto Nacional do Seguro Social – INSS;
- f) Prova de regularidade do FGTS;
- g) Prova de regularidade com a Fazenda Pública Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede e dívida ativa;
- h) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas; e
- g) Consulta ao Cadastro de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS.

**10.3.** As certidões extraídas do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF substituirão os documentos relacionados nas letras e, f, g e h, que se dará por consulta *ON LINE*, nos termos da Instrução Normativa nº 03/2018 - SEGES/MPDG.

**10.4.** A Nota Fiscal/Fatura deverá ser emitida pela licitante vencedora, obrigatoriamente com o número de inscrição no CNPJ apresentado nos documentos de habilitação e das propostas, não se admitindo Notas Fiscais/Faturas emitidas com outros CNPJ, mesmo aquelas de filiais ou da matriz. As Notas Fiscais deverão conter discriminação idêntica à contida na respectiva Nota de Empenho.

**10.5.** O banco ao qual pertence à conta da empresa deve ser cadastrado no sistema do Banco Central do Brasil, para que seja possível a compensação bancária, na qual o SECOF / FERMOJUPI creditará os pagamentos a que faz jus a empresa contratada.

**10.6.** Nenhum pagamento será efetuado enquanto houver pendência de liquidação ou qualquer obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência.

**10.7.** Na existência de erros, omissões ou irregularidades, a documentação será devolvida à empresa contratada/fornecedora, para as correções devidas, passando o novo prazo para pagamento a ser contado a partir da data da apresentação dos documentos corrigidos.

**10.8.** Não haverá, em hipótese alguma, pagamento antecipado.

**10.9.** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a licitante vencedora não tenha concorrido de alguma forma para tanto, incidirão correção monetária e juros moratórios.

**10.10.** Fica convencionado que a correção monetária e os encargos moratórios serão calculados entre a data do adimplemento da parcela e a do efetivo pagamento da nota fiscal/fatura, com a aplicação da seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

Onde:

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,0001638, assim apurado:

$$I = TX/365 \quad I = 0,06/365 \quad I = 0,0001644$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%.

**10.11.** A correção monetária será calculada com a utilização do índice IGP-M da Fundação Getúlio Vargas.

**10.12.** No caso de atraso na divulgação do IGPM, será pago à licitante vencedora a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.

**10.13.** Caso o IGPM estabelecido venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado em substituição o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

**10.14.** Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial.

**10.15.** Qualquer atraso ocorrido na apresentação da nota fiscal, ou dos documentos exigidos como condição para pagamento por parte da CONTRATADA importará em prorrogação automática do prazo de vencimento da obrigação do CONTRATANTE.

## 11. DO REAJUSTE E ALTERAÇÕES

**11.1.** O preço contratado é fixo e irrevogável, pelo período de 12 (doze) meses, na forma do parágrafo 1º do artigo 28 da Lei 9.069, de 29/06/95, contado o prazo da data da apresentação proposta, nos termos do §1º do artigo 3º da Lei 10.192/2001.

**11.1.1.** No caso de reajuste será utilizado o índice geral de preços (IGP-M) ou índice setorial, ou específico que venha a ser criado e melhor reflita a variação de preços do mercado.

**11.2.** A CONTRATADA é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, **até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.**

**11.2.1.** É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

## 12. DA PROPOSTA:

**12.1.** As propostas deverão ter validade mínima de 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data de apresentação.

## 13. DA GARANTIA

**13.1.** O prazo de garantia do objeto será de 05 (cinco) anos, a contar da data de Recebimento Definitivo e atesto da nota fiscal. Caso a garantia do produto fornecido pelo fabricante seja maior que 05 (cinco) anos, prevalecerá a garantia oferecida pelo fabricante.

**13.2.** A CONTRATADA deverá substituir, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis a contar do recebimento da notificação formal, o objeto que durante o prazo de garantia, venha apresentar defeito de fabricação ou quaisquer outros que venham a dificultar ou impossibilitar a sua utilização, desde que, para a sua ocorrência, não tenha contribuído, por ação ou omissão, a CONTRATANTE.

**13.3.** Dentro do prazo de garantia, a CONTRATADA deverá prestar, sem ônus para a Administração, toda e qualquer assistência técnica necessária e/ou substituição dos produtos defeituosos.

**13.4.** Estará sujeita ao que rege a Lei Federal nº. 8.078 de 11/09/1990 (Código de Defesa do Consumidor).

## 14. DA FISCALIZAÇÃO

**14.1.** Auxiliado(a) pela Superintendência de Gestão de Contratos e Convênios do Tribunal de Justiça do Estado do Piauí, a fiscalização será exercida por servidor/comissão devidamente designado(a).

**14.2.** Os itens adquiridos serão fiscalizados e atestados quanto à conformidade por servidor indicado pela Administração, observando-se o exato cumprimento de todas as cláusulas e condições decorrentes do instrumento de contratação, determinando, quando necessário, a regularização de falhas observadas, conforme prevê o art. 67 da Lei 8.666/93.

**14.3.** O CONTRATANTE reserva-se o direito de recusar a atestar a Fatura/Nota Fiscal, se, no ato da apresentação, o objeto não estiver de acordo com a descrição apresentada no Termo de Referência do Edital e amostra aceita.

**14.4.** A fiscalização anotar em registro próprio, todas as ocorrências relacionadas com a execução do Contrato, determinando o que for necessário, para regularização de falhas, defeitos e/ou substituição dos bens, no todo ou em parte, se for o caso.

**14.5.** As ocorrências registradas pela fiscalização serão comunicadas à CONTRATADA, para imediata correção, sem prejuízo da aplicação das penalidades previstas neste instrumento, mediante a abertura de processo administrativo, garantido o contraditório a ampla defesa.

## 15. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

**15.1.** Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 8.666/93 e da Lei nº 10.520/02, a licitante vencedora que:

**15.1.1.** Não Celebrar o Contrato;

**15.1.2.** Deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame;

**15.1.3.** Ensejar o retardamento da execução de seu objeto;

**15.1.4.** Não mantiver a proposta;

**15.1.5.** Falhar ou fraudar na execução do contrato;

**15.1.6.** Comportar-se de modo inidôneo;

**15.1.7.** Cometer fraude fiscal;

**15.2.** Para os fins do item 12.1.6, reputar-se-ão inidôneos atos tais como os descritos nos artigos 92, parágrafo único, 96 e 97, parágrafo único, da Lei nº 8.666/1993.

**15.3.** A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções, tomando por base o Anexo II:

**a)** Advertência, em caso de faltas ou descumprimentos de regras contratuais que não causem prejuízo ao CONTRATANTE

**b)** Multa:

**b.1.)** Multa moratória de até 15% (quinze por cento) sobre o valor da parcela inadimplida, no caso de atraso injustificado, até o limite de 30 (trinta) dias;

**b.2)** Multa compensatória de até 30% (trinta por cento) sobre o valor do contrato, no caso de inexecução total do objeto, configurada após o nonagésimo dia de atraso;

**b.3)** Em caso de **inexecução parcial**, aplicar-se-á a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem anterior, de forma proporcional à obrigação inadimplida;

**c)** Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 02 (dois) anos;

**d)** 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.

**e)** Impedimento de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Contrato e demais cominações legais.

**15.4.** As sanções previstas nas alíneas "a", "c" e "d" do subitem anterior poderão ser aplicadas cumulativamente à pena de multa, de acordo com o Anexo II, do TR.

**15.5.** Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:

**15.5.1.** Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

**15.5.2.** Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

**15.5.3.** Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

**15.6.** Após o nonagésimo dia de atraso, o TJ/PI poderá rescindir o contrato, caracterizando-se a inexecução total do seu objeto.

**15.7.** A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993.

**15.8.** A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

**15.9.** O valor da multa aplicada será descontado da garantia prestada, se houver, ou descontado de pagamentos eventualmente devidos à Contratada. Na inexistência destes, será pago mediante depósito bancário em conta a ser informada pela Contratante ou judicialmente.

**15.10.** Ad cautelam, o TJ/PI poderá efetuar a retenção do valor presumido da multa, antes da instauração do regular procedimento administrativo.

**15.11.** Se o valor do pagamento for insuficiente, fica a contratada obrigada a recolher a importância devida no prazo de 15 (quinze) dias, contado da comunicação oficial.

**15.12.** Esgotados os meios administrativos para cobrança do valor devido pela contratada ao TJ/PI, a contratada será encaminhada para inscrição em dívida ativa.

**15.13.** Do ato que aplicar a penalidade caberá recurso, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da ciência da intimação, podendo a Administração reconsiderar ou não sua decisão ou nesse prazo, encaminhá-lo, devidamente informados para a apreciação e decisão superior, dentro do mesmo prazo;

**15.14.** Serão publicadas no Diário da Justiça do TJPI as sanções administrativas previstas, inclusive a reabilitação perante a Administração Pública;

## 16. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

**16.1.** A Contratada responderá pelos vícios de qualidade e de quantidades que venham a ser constatados no objeto que os tornem impróprios ou inadequados aos fins a que se destinam.

**16.2.** É vedada a manutenção, aditamento ou prorrogação de contrato com empresa que venha a contratar empregados que sejam cônjuges, companheiros ou parentes em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, inclusive, de ocupantes de cargos de direção e de assessoramento, de membros ou juizes vinculados ao respectivo Tribunal contratante, conforme dispõe o art. 3º da Resolução nº 07/2005 do CNJ.

**16.3.** Empresas punidas com suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, qualquer que seja a esfera do órgão prolator da sanção, não poderão participar desta licitação, conforme arts. 87 e 88 da Lei 8.666/93 e Memorando nº 1118/2017-PJPI/TJPI/PRES (0405278).

## ANEXO I

## Especificações e quantidades do objeto e as divisões dos lotes

LOTE 1 - ARMÁRIOS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
01	<p><b>BALCÃO BAIXO FECHADO MEDINDO APROX. 800X490X740 MM (LxPxH)</b>  <b>CATMAT: 116700</b></p> <p><b>CORPO</b> – Estrutura: Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de prateleiras. Deverá possuir 1 prateleira móvel com as mesmas características da estrutura. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.</p> <p><b>PORTA</b> - Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestida em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado).</p> <p><b>TAMPO</b> - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	59
02	<p><b>ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA MEDINDO APROX. 800X490X1610 MM (LxPxH)</b>  <b>CATMAT: 150151</b></p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de prateleiras. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 1 prateleira móvel e mais 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso e um sub-tampo fixo estrutural posicionado a aproximadamente 740 mm do piso, ambos com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.</p> <p><b>PORTA</b> - Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestida em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado).</p> <p><b>TAMPO</b> - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	136

LOTE 2 - MESAS, ESTAÇÕES DE TRABALHO, GAVETEIROS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
03	<b>MESA RETA 1400X700X740 MM (LXPXH)</b>	UNIDADE	66

	<p><b>CATMAT: 150056</b></p> <p><b>TAMPO</b> - Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> - Deverá possuir medida de no mínimo 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de “U”, medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.</p> <p><b>Passa Cabos</b> - Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular no mínimo 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> - Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Com 1200 mm de largura, altura total de 222 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>		
04	<p><b>MESA RETA 1200X700X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>CATMAT: 150056</b></p> <p><b>TAMPO</b> - Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> - Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de “U”, medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.</p> <p><b>Passa Cabos</b> - Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> - Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Com 1000 mm de largura, altura total de 222 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por</p>	UNIDADE	109

	<p>processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm. ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>		
05	<p><b>MESA DE REUNIÃO COMPOSTA POR MÓDULOS DE 1200X1200X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>CATMAT: 150056</b></p> <p><b>TAMPO</b> -Deverá ser fornecido tampo para módulos externos em formato oblongo ou retangular, para módulos internos em formato retangular, em placa de partícula de madeira de média densidade em de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestido em laminado melaminico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. <b>Tampa Basculante</b> - Deverá ser fornecida com medida de 300x135mm, em perfil de alumínio com abertura para os dois lados de usuários, com escovas para proteção. Deve ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Espelho de Tomadas fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Dependente entre os módulos. Módulo externo composto por quatro pés verticais e duas travessas horizontais. <b>Pés Verticais</b> - Deverão ser fornecidos em tubo de aço oblongo de no mínimo 77x40 mm com 1,2 mm de espessura. Deverá possuir um nivelador de altura com base em polipropileno. <b>Travessas Horizontais</b> - Deverão ser fornecidas em tubo de aço de no mínimo 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas em forma de “V”. Na face superior deverá ser soldada chapa de fixação do tampo, em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro Ø154 mm.</p> <p><b>ACESSÓRIOS - Calha Horizontal</b> - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura dobrada em forma de “U”. O comprimento deve contemplar a região da tampa basculante até a extremidade da mesa, onde será conectado o próximo módulo, permitindo a comunicação de todo a cabeamento entre todos os módulos. A calha deve ser fixada ao tampo através de um suporte com gancho rápido para facilitar manutenção e parafusos no tampo e também na própria calha, evitando a remoção quando não estiver em manutenção.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	15
06	<p><b>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR 1100X740 MM (DXH)</b></p> <p><b>CATMAT: 150056</b></p> <p><b>TAMPO</b> - Deverá ser fornecido com tampo em formato circular, em placa de partícula de madeira de média densidade, de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melaminico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - autoportante deverá ser composta por coluna central, patas superiores e base circular. Coluna central deverá ser fornecida em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. Na extremidade inferior deve ser soldada uma chapa de fixação da coluna à base, fabricada em chapa de aço de 4,75 mm de espessura e diâmetro Ø97 mm. Na extremidade superior deve ser soldada uma chapa de reforço da coluna, fabricada em chapa de aço 3,35 mm de espessura de Ø97 mm. Estruturando o tampo deverá possuir um conjunto de chapas em formato “U” em aço dobrado com no mínimo 1,9mm de espessura formando um “X”. A base inferior de apoio deverá ser fornecida em chapas de aço circular com diâmetro Ø700 mm e espessuras de no mínimo 6,35 mm e de no mínimo 1,2mm, 4 PÉS estampados produzidos em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura soldados a coluna em forma de x.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	11
07	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS MEDINDO APROX. 400X490X639 MM (LXPXH) OU 330X490X639 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>CATMAT: 71404</b></p> <p><b>CORPO</b> - Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melaminico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. As laterais devem possuir batente para gaveta em alumínio e perfil PVC com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos.</p>	UNIDADE	27



	<p><b>GAVETA</b> - Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico do tipo ABS com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 1,0 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¼ do comprimento nominal.</p> <p><b>FECHADURA</b> - Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.</p> <p><b>FIXAÇÃO</b> - A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios deverão ser fixados através de suas bases em aço na base do gaveteiro por parafusos.</p> <p><b>ACESSÓRIOS</b> - Cada gaveteiro acompanha um porta lápis produzido em material termoplástico, com quatro cavidades.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>		
08	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS MEDINDO APROX. 400X490X583 MM (LXPXH) OU 330X490X583 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>CATMAT: 71404</b></p> <p><b>CORPO</b> - Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. As laterais devem possuir batente para gaveta, fabricado em perfil de alumínio com nervuras estruturais e alojamento frontal para instalação de batedor com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos.</p> <p><b>GAVETA</b> - Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico do tipo ABS com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com 1,0 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¼ do comprimento nominal.</p> <p><b>FECHADURA</b> - Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.</p> <p><b>ACESSÓRIOS</b> - Cada gaveteiro acompanha um porta lápis produzido em material termoplástico, com quatro cavidades.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	137
09	<p><b>MESA RETA EXECUTIVA MEDINDO APROX. 1800X800X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>CATMAT: 150056</b></p> <p><b>TAMPO</b> - Deverá ser em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces superiores e inferiores revestidas em laminado melamínico de baixa pressão lisas ou madeiradas ou ainda revestidos em lamina de madeira. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC ou lamina de madeira com no mínimo 2mm de espessura, com raios de 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as padrões normativos da ABNT de ergonomia. Deverá permitir opção de tampa basculante com base para tomadas. <b>Tampa Basculante</b> - Com medida de 300x135mm, deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior composto por chapa de aço com espessura de com 0,75mm, deverá possuir abas para fixação sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deverá ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. <b>Base para Tomadas</b> - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura dobrada em forma de “U”. Fixada no tampo através de parafusos. Espelho de Tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Deverá ser Autoportante composta por dois quadros laterais (cavaletes), duas travessas terminais e uma travessa estrutural central. <b>Quadro Lateral</b> - Cada quadro deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas diagonalmente. As colunas deverão ser unidas por duas travessas horizontais em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de 20x70mm, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapa de fixação em aço com no mínimo 3,35 mm de espessura. <b>Travessa Terminal</b> - Deverá ser fornecida em tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5mm em formato de trapézio aberto. <b>Travessa Estrutural</b> - Deverá ser composta por um tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, com um dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do tubo e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento do engate. Na região central de cada travessa, deverá haver um apoio em chapa de aço com no mínimo 1,9mm.</p>	UNIDADE	27

	<p><b>ACESSÓRIOS - Paineis Frontal</b> - Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão liso madeirado ou ainda revestidos em lamina de madeira, e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou lamina de madeira. Deverá ser 200mm menor que a mesa em seu comprimento, fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,7mm de espessura.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>		
10	<p><b>ESTAÇÃO LINEAR PARA DUAS PESSOAS MEDINDO APROX. 1400X1400X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>CATMAT: 150056</b></p> <p><b>TAMPOS</b> - Deverá ser composto por dois tampos em formato retangular, em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais dos tampos devem receber fita de borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura na mesma cor do laminado, com raio de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT. <b>Tampa Basculante</b> - Deverá possuir duas tampas basculantes (uma para cada usuário), com corpo, tampa e perfil de acabamento em chapa de aço, sendo o corpo com 0,9 mm de espessura e a tampa e perfil de acabamento com no mínimo 1,9 mm de espessura. Medidas finais de 300x135 mm (LxP). Deverá ser encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo por parafusos.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais. <b>Cavelete Terminal</b> - Deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de "U", em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de 50x50 mm. Deverá possuir 4 suportes em chapa em aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura, fixados na parte superior da travessa horizontal por parafusos. A travessa horizontal deverá possuir duas chapas de engate (na face lateral interna), em chapa de aço com no mínimo 3,8 mm de espessura, nas quais serão fixadas as travessas horizontais. Nas extremidades inferiores deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno. <b>Travessa Horizontal</b> - Deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de 20x50 mm, fixada ao cavelete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate. <b>Calha Horizontal</b> - Deverá ser fornecida em formato de "U" em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura. Deverá ser fixada no tampo através de 2 suportes em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura dobrada em forma de "U". Nas extremidades finais da estação deverá possuir tampas em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura. <b>Calha Vertical</b> - Deverá ser composta por corpo e tampa removível, em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, sendo o corpo dobrado em forma de "C", com 45 mm de largura, e tampa dobrada em forma de "C", com ganchos para encaixe no corpo. A calha deverá ser fixada nas colunas verticais através de parafusos e encaixada nas sapatas. <b>Suporte Fixo Horizontal para CPU</b> - Deverá ser fornecida por base em placa com partícula de madeira de média densidade de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, e nas faces laterais deverá receber borda reta em PVC com no mínimo 3mm de espessura. Deverá ser fixado através de quatro suportes, sendo um em cada extremidade da base, em chapa de aço com no mínimo 1,9mm, dobrada em formato de "S". Deverá possuir também dobras laterais para reforço estrutural e fixação por parafusos. <b>Espelho de Tomadas</b> - Deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de "U", fixado na face inferior do tampo por parafusos. Deverá possuir furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	40
11	<p><b>DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1200MM DIVISOR DE MESAS</b></p> <p><b>CATMAT: 150482</b></p> <p>Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, e nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>FACE SUPERIOR</b> - Deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Deverá possuir 1400 mm de largura, altura total de 254 mm, e altura final de 970 mm em relação ao piso. O divisor lateral deve ser fixado através de perfil em "L" em chapa de aço dobrado com no mínimo 2,7 mm de espessura por parafuso.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	40

## LOTE 3 - CADEIRAS

Item	Descrição	Unid	Qtde
12	<p><b>POLTRONA PRESIDENTE TELADA, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA E APOIO LOMBAR ASSENTO</b></p> <p><b>CATMAT: 150664</b></p> <p>Deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 48 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. Contra assento injetado em polipropileno com no mínimo 2,5 mm de espessura dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de 100 mm e acionamento através de alavanca com "alma" em barra de aço de 6x8 mm com acabamento em polipropileno. Dimensões do assento, mínimo: 456x475 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO</b> - Deverá ser fornecido em espaldar alto, formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura, apoio de cabeça e tela. Estrutura do encosto deverá ser fornecida em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de quadro. Na base deverá ser soldado suporte de fixação do encosto em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em forma de "C". Na parte superior deverá possuir 2 pinos para fixação do apoio de cabeça. Dimensões do encosto sem apoio de cabeça, mínimo: 450x735 mm (LxH).</p> <p><b>APOIO DE CABEÇA FIXO</b> - Deverá ser composto por "alma" em compensado de madeira com 12 mm de espessura. Na parte frontal o apoio de cabeça deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 20 mm de espessura de densidade entre 40 e 50 Kg/m<sup>3</sup>. Na parte posterior deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura densidade de 20 Kg/m<sup>3</sup> revestido em tela (mesma do encosto). Dimensões do apoio de cabeça, mínimo: 400x191 mm (LxP). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente na tela, através de suporte em polipropileno (fixado na parte interna da tela) e acabamento em nylon (na parte externa). Apoio lombar medindo 258x102 mm (LxH), revestido em TNT. Deverá possuir regulagem de altura com curso de 67 mm, através de deslizamento do apoio acionado por botão em nylon.</p> <p><b>BRAÇO REGULÁVEL</b> - Deverá ser composto por travessa central em chapa de aço com 3,75mm de espessura, fixada na "alma" do assento através de parafusos, e posicionada entre a espuma e a "alma". O braço regulável deverá ser composto de haste fixa em "L" em nylon, haste regulável em nylon com botão frontal para acionamento do mecanismo e apoios injetados em poliuretano. Regulagem de altura com curso deverá ser de 70 mm.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Deverá ser composta por coluna a gás, base e rodízios: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de 100 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. "Pistão com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão). Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento proporcionando guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistão a gás para regulagem de altura deverá estar em conformidade com a norma DIN 4550 classes 3, fixados ao tubo central através de porca. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado.</p> <p><b>REGULAGEM</b> - A inclinação do assento/encosto deverá permitir inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola automático. Regulagem de profundidade do assento deverá ser através de mecanismo deslizante com curso de 60 mm em 7 estágios e acionamento por alavanca em poliamida. Regulagem de altura dos apoios deverá ser com curso de 70 mm e acionamento através de botão.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas..(OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	52
13	<p><b>POLTRONA ESPALDAR MÉDIO FIXA TELADA COM BRAÇOS ASSENTO</b></p> <p><b>CATMAT: 150664</b></p> <p>Deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetada com 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. Contra assento injetado em polipropileno com no mínimo 2,5 mm de espessura dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões do assento: 456x475 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO</b> - Deverá ser fornecida em espaldar médio, em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. <b>ESTRUTURA</b> - Deverá ser fornecida em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de quadro. Na base deverá ser soldado suporte de fixação do encosto em chapa de aço com 4,75 mm de espessura dobrada em forma de "C". Dimensões do encosto: 450x660 mm (LxH). Tela em tecido, na cor a definir.</p>	UNIDADE	132

	<p><b>BRAÇO</b> - A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com 2,25 mm de espessura. Deverá receber apoios em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura. Dimensões do apoio: 44x295x16 mm (LxPxH). Os apoios deverão ser encaixados e fixados por parafusos. Cada braço deverá receber uma ponteira de acabamento produzida em polietileno.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Deverá ser composta por base suspensa em uma única peça em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura dobrado em forma de “C”, recebe uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação da mola fixa, em chapa de aço com 4,75 mm de espessura, dobrada em forma de “U”, medindo 130x75x27 mm (LxPxH). Deverá receber sapatas protetoras em poliamida, sendo as sapatas frontais fixadas por parafusos. O assento e encosto deverão ser fixados na estrutura através do suporte e parafusos.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>		
14	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO TELADA COM APOIO LOMBAR COM BRAÇOS E INCLINAÇÃO SINCRONIZADA</b></p> <p><b>CATMAT: 150664</b></p> <p><b>ASSENTO</b> - Deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 48 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. Contra assento injetado em polipropileno com no mínimo 2,5 mm de espessura dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões do assento: 456x475 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO</b> - Deverá ser fornecido espaldar médio, em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. <b>ESTRUTURA</b> - Deverá ser fornecida em tubo de aço com 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de quadro. Na base deverá ser soldado suporte de fixação do encosto em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em forma de “C”. Dimensões do encosto: 450x660 mm (LxH). Tela em tecido, na cor preta, lisa ou com costura. Apoio lombar composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Deverá ser fixado na parte posterior do encosto, diretamente na tela, através de suporte em polipropileno e acabamento em nylon. Apoio lombar medindo 258x102 mm (LxH), revestido em TNT. Deverá possuir regulagem de altura com curso de 67 mm, através de deslizamento do apoio acionado por botão em nylon.</p> <p><b>BRAÇO REGULÁVEL</b> - Deverá ser fornecido em estrutura composta por travessa central em chapa de aço com 3,75mm de espessura, fixada na “alma” do assento através de parafuso, e posicionada entre a espuma e a “alma”. Fixado nas extremidades da travessa central por parafusos, externamente ao assento, deverá possuir dois calços medindo 72,8x91,7x21,6mm injetados em nylon com 30 % de fibra de vidro, sob os quais são fixados os braços reguláveis através de parafusos e calço oblongo medindo 23x13,5mm em chapa de aço com 2,65 mm de espessura. O braço regulável deverá ser composto de haste fixa em “L” em nylon, haste regulável em nylon com botão frontal para acionamento do mecanismo e apoios injetados em poliuretano medindo 75x242 mm (LxP). Regulagem de altura deverá ser com curso de 70 mm.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> - Deverá ser composta por coluna a gás, base e rodízios: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de 100 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. “Pistão com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26’16” inferior (coluna) e superior (pistão). Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 98,2 mm proporcionando guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistão a gás para regulagem de altura deverá estar em conformidade com a norma DIN 4550 classes 3, fixados ao tubo central através de porca. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado.</p> <p><b>REGULAGEM</b> - A inclinação do assento/encosto deverá permitir inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola automático. Regulagem de profundidade do assento deverá ser através de mecanismo deslizante com curso de 60 mm em 7 estágios e acionamento por alavanca em poliamida. Regulagem de altura dos apoios deverá ser com curso de 70 mm e acionamento através de botão.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	UNIDADE	209
15	<p><b>CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS SEM BRAÇOS ASSENTO</b></p>		189

**CATMAT: 14723**

Deverá ser fornecida em formato anatômico de acordo com os padrões normativos ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do assento: 450x440 mm (LxP).

**ENCOSTO** - Deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com 12 mm de espessura e fixação do encosto ao tubo de união. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado de no mínimo 24 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto: 415x320 mm (LxH).

**ESTRUTURA** - Deverá ser composta por uma estrutura de forma trapezoidal ou 4 pés em tubo de aço com 1,5 mm de espessura, e duas travessas soldadas perpendicularmente na estrutura, em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, distante entre si em 155 mm (entre eixos), onde deverá ser soldada uma chapa de apoio da haste fixa, em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura. Deverá receber 4 sapatas em material termoplástico, encaixadas na base da estrutura. O encosto deve ser fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” em tubo de aço no formato oblongo com 1,9 mm de espessura, na extremidade superior deverá ser soldada uma chapa de fixação do encosto, em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e fixada na “alma” do encosto por parafusos, na extremidade inferior deverá ser soldada uma chapa de aço com no mínimo 4,7 mm de espessura e fixada na chapa de apoio da haste. Dimensões gerais: 508x555x855 mm (LxPxH). Altura do assento ao piso: 440 mm (ponto médio do assento).

**ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

**ANEXO II****(Infrações, graus, multas e penalidades)**

<b>Item</b>	<b>Infração</b>	<b>Grau</b>	<b>Multa</b>
1	Descumprimento de quaisquer outras obrigações contratuais, não explicitadas nos demais itens, que sejam consideradas leves	1	Moratória
2	Não entrega de documentação simples solicitada pelo CONTRATANTE	1	Moratória
3	Atraso parcialmente justificado na entrega até 30 dias.	1	Moratória
4	Atraso parcialmente justificado na entrega acima de 30 dias até 60 dias.	2	Moratória
5	Atraso parcialmente justificado ou injustificado na entrega acima de 60 dias.	2	Compensatória
6	Descumprimento de outros prazos, previstos do TR	2	Moratória
7	Erros de execução do objeto	3	Moratória
8	Desatendimento às solicitações do CONTRATANTE	3	Moratória
9	Descumprimento de quaisquer outras obrigações contratuais, não explicitadas nos demais anteriores, que seriam consideradas médias	3	Moratória
10	Execução imperfeita do objeto	3	Moratória
11	Não manutenção das condições de habilitação e de licitar e contratar com a Administração Pública durante a vigência contratual	4	Compensatória

12	Não entrega de documentação importante solicitada pelo CONTRATANTE	4	Compensatória
13	Descumprimento de quaisquer outras obrigações contratuais, não explicitadas nos demais itens, que seriam consideradas graves	4	Compensatória
14	Inexecução parcial do Contrato	4	Compensatória
15	Descumprimento da legislação (legais e infralegais) afeta à execução do objeto (direta ou indireta)	5	Compensatória
16	Cometimento de atos protelatórios durante a execução visando adiamento dos prazos contratados	5	Compensatória
17	Inexecução total do Contrato	5	Compensatória

<b>Grau</b>	<b>Advertência - 1ª Ocorrência</b>	<b>Mora moratória Valor Mensal</b>	<b>Multa Compensatória</b>	<b>Impedimento Prazo</b>
1	Sim	Não	Não	Não
2	Não	1% a 4,9% por ocorrência ou contrato	1,5% a 4,9% por ocorrência ou contrato	Mínimo: 1 mês Máximo: 2 anos
3	Não	5% a 8,9% por ocorrência ou contrato	8,0% a 14,9% por ocorrência ou contrato	Mínimo: 6 meses Máximo: 3 anos
4	Não	9% a 11,9% por ocorrência ou contrato	15,0% a 24,9% por ocorrência ou contrato	Mínimo: 3 anos Máximo: 5 anos
5	Não	12% a 15% por ocorrência ou contrato	25% a 30% por ocorrência ou contrato	Mínimo: 4 anos Máximo: 5 anos

---

**ANEXO III**  
**PESQUISA DE MERCADO**  
**1091090**

---

**ANEXO IV**  
**CÁLCULO DE DEMANDA**  
**1091811**



Documento assinado eletronicamente por **Caio Medeiros de Noronha Albuquerque, Analista Judiciário - Arquiteto(a)/TJPI**, em 10/06/2019, às 09:48, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site <http://sei.tjpi.jus.br/verificar.php> informando o código verificador **1082951** e o código CRC **3B8746C0**.