



**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 83/2022 - PJPI/TJPI/PRESIDENCIA/SECGER/SENA

### TERMO DE REFERÊNCIA

## REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO (FORNECIMENTO) DE MOBILIÁRIO, INCLUINDO MONTAGEM, PARA O PODER JUDICIÁRIO DO ESTADO DO PIAUÍ

#### SUMÁRIO:

TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO I - Especificações dos itens

ANEXO II - Infrações, graus, multas e penalidades

ANEXO III - Quantitativo por unidade judiciária (3180118)

ANEXO IV - Projeto de layout das unidades judiciárias (3180111)

#### 1. FUNDAMENTO LEGAL:

1.1. Legislação Federal/Nacional: Lei nº 10.520/2002, Decretos nº 7.892/2013 e nº 10.024/2019 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.

1.3. A licitante deverá se credenciar no sítio [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), sistema "Pregão Eletrônico", para participar da Licitação.

#### 2. OBJETO:

2.1. Este Termo de Referência tem por objeto a formação Registro de Preços para contratação de empresa especializada no fornecimento e instalação de MOBILIÁRIO, **incluindo montagem**, destinado atender às necessidades do Poder Judiciário do Estado do Piauí, conforme quantitativo, especificações e exigências técnicas constantes no item 7 e nos Anexos deste Termo de Referência.

2.2. O quantitativo a ser eventualmente adquirido, durante a vigência da Ata de Registro de Preço, será solicitado pelo setor demandante e controlado pela Superintendência de Licitações e Contratos. A fiscalização 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 e deverão atender as normas técnicas, conforme item 7.

##### 2.3.1. Lista de itens e GRUPOS:

ITEM	MOBILIÁRIO	SUBTOTAL	RESERVA	TOTAL
<b>GRUPO 01 - Armários de madeira</b>				
1	Armário baixo fechado.	148	45	193
2	Armário alto semiaberto.	197	60	257
3	Armário suspenso articulado.	37	12	49
<b>GRUPO 02 - Armários de aço</b>				
4	Estante de aço aberta para escritório.	42	13	55
5	Armário de aço roupeiro, 1 coluna e 4 portas	40	12	52
6	Armário de aço para produtos de limpeza, com 01 (uma) porta.	30	9	39
<b>GRUPO 03 - Mesas, estações de trabalho e gaveteiro</b>				
7	Mesa retangular 1000x600/740mm (LxP/H).	67	21	88
8	Mesa retangular 1200x600/740mm (LxP/H).	338	102	440
9	Mesa retangular 1400x600/740mm (LxP/H).	259	78	337
10	Mesa retangular 1800x800/740mm (LxP/H).	53	16	69
11	Conexão circular tipo gota Ø1200X800/740MM (DXP/H)	22	7	29
12	Estação de trabalho para 2 (dois) lugares com divisor frontal 1400x1400/740mm (LxP/H).	9	3	12
13	Estação de trabalho para 4 (quatro) lugares com divisor frontal e lateral 2800x1400/740mm (LxP/H).	30	9	39
14	Mesa de reunião quadrada 01 (um) módulo 1200x1200/740mm (LxP/H).	88	27	115
15	Mesa de reunião redonda Ø1200/740mm (D/H).	118	36	154
16	Gaveteiro volante, com 03 (três) gavetas.	528	159	687
<b>GRUPO 04 - Cadeiras encosto telado</b>				
17	Cadeira giratória presidente, encosto telado, espaldar alto, com braços e apoio de cabeça.	61	19	80
18	Cadeira giratória diretor, encosto telado, espaldar alto, com braços.	668	201	869
19	Cadeira fixa interlocutor, encosto telado, espaldar médio, com braços.	1072	322	1.394
<b>GRUPO 05 - Cadeiras encosto estofado</b>				
20	Cadeira giratória presidente, encosto estofado, espaldar alto, com braços e apoio de cabeça.	75	23	98
21	Cadeira fixa interlocutor, encosto estofado, espaldar médio, com braços.	96	29	125
<b>ITEM 22</b>				
22	Cadeira em concha única em polipropileno, com assento estofado, sem braços	81	25	106
<b>ITEM 23</b>				
23	Cadeira fixa com prancheta escamoteável, encosto estofado, espaldar médio, com braços.	147	45	192

2.4. Havendo divergências entre as especificações dos itens constantes do Termo de Referência e as do sistema de pregão eletrônico prevalecerão às primeiras.

2.5. Os objetos desta contratação são enquadrados como **bens de natureza comum**, porquanto trata-se de produtos perfeitamente conhecidos e oferecidos no mercado e seus padrões de desempenho e qualidade estão objetivamente definidos no Termo de Referência.

- 2.6. O custo estimado da contratação será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances conforme art. 15 do Decreto Federal 10.024/19.
- 2.7. A empresa contratada deverá fornecer os materiais de forma total ou **parcelada** de acordo com as necessidades do Poder Judiciário do Estado do Piauí, conforme quantitativo, especificações e exigências técnicas constantes no item 7 e nos Anexos deste Termo de Referência.
- 2.8. O critério de julgamento das propostas é o menor preço por item/grupo.

### 3. JUSTIFICATIVA

- 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, sendo as edificações entregues com mobiliário novo.
- 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. Não há Ata de Registro de Preços de aquisição de mobiliários vigente no Poder Judiciário do Piauí.
- 3.4. Opta-se pela adoção do Sistema de Registro de Preços com fulcro do Decreto nº 7.892/2013, art. 3º e seus incisos, considerando a necessidade de contratações frequentes.
- 3.5. A quantidade da contratação foi estimada pela Superintendência de Engenharia e Arquitetura, a partir do levantamento objetivo evidenciado no projeto de layout elaborado com todo mobiliário previsto para atender as unidades judiciárias, conforme os projetos em anexo IV (3180111), sendo que também foi previsto um quantitativo de reserva para atender eventuais demandas durante a vigência da Ata. Apresentamos em anexo III (3180118) tabela com discriminativo completo.
- 3.6. A presente contratação será parcelada, conforme divisão de grupos do anexo I:
- 3.6.1. Para o agrupamento, foi considerada a tipologia dos diversos mobiliários buscando uma padronização e uniformidade do layout geral da edificação;
- 3.6.2. O agrupamento também visa tornar mais eficiente o processo de aquisição do registro de preços, proporcionando assim um processo mais eficaz e econômico. Cabe lembrar que o agrupamento de itens torna o preço mais atraente e compensatório em termos logísticos ao fornecedor, fomenta a disputa e amplia o número de interessados na licitação; e, finalmente, considerando que este procedimento atende aos princípios que norteiam as aquisições públicas de bens e serviços e esta prática visa adquirir o melhor pelo menor preço, dentro de uma possível e maior aproximação da padronização de garantia e manutenção.

### 4. DA ENTREGA E RECEBIMENTO DO OBJETO:

- 4.1. As quantidades e o prazo de entrega dos objetos que eventualmente vierem a ser adquiridos serão definidos no respectivo Contrato emitido pelo CONTRATANTE, sendo o prazo máximo de entrega de 45 (quarenta e cinco) dias consecutivos, **a partir da publicação do extrato do Contrato.**
- 4.1.1. **Excepcionalmente**, o prazo de recebimento poderá ser **prorrogado**, desde que solicitado pelo fornecedor e com apresentação de justificativa, nos termos do art. 57, §1º, Lei nº 8.666.
- 4.1.2. Toda prorrogação de prazo deverá ser justificada por escrito e previamente autorizada pela **autoridade competente** para celebrar o contrato e/ou Nota de Empenho.
- 4.1.3. Caberá ao Fiscal de Contrato/ Comissão de Fiscalização e/ou setor demandante e/ou à Gestão de Contratos auxiliarem a autoridade competente pelo deferimento da prorrogação.
- 4.2. A CONTRATADA deverá entregar e montar o objeto contratado no endereço das unidades judiciárias, de acordo com as solicitações demandadas junto a contratada, sem custo adicional, em dias úteis, no horário de 08 (oito) às 17 (dezessete) horas, sendo obrigatório o aviso e agendamento da entrega com 48 (quarenta e oito) horas de antecedência.
- 4.2.1. Para os locais de entrega do mobiliário apresentamos o link abaixo contendo o endereço de todas as unidades do Tribunal de Justiça do Estado do Piauí, podendo ser solicitado mobiliário para qualquer uma das unidades tanto no interior quanto na capital: <http://www.tjpi.jus.br/intranet/tjpi/EstruturaOrganizacional#!/tjpi>.
- 4.3. Por ocasião do recebimento do material serão aferidas a qualidade e a quantidade de acordo com a proposta vencedora.
- 4.4. O material deverá ser entregue junto com a Nota Fiscal e a cópia do Contrato.
- 4.5. Nos termos dos artigos 73 a 76 da lei 8.666/1993, o objeto desta licitação será recebido:
- 4.5.1. **Provisoriamente**, no ato de entrega do objeto, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação;
- 4.5.1.1. 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.
- 4.5.2. **Definitivamente**, mediante lavratura de Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo, 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.
- 4.5.3. 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.
- 4.5.3.1. A notificação de que trata o item anterior suspende os prazos de pagamento até que a irregularidade seja sanada.
- 4.5.4. O recebimento não exclui a responsabilidade da CONTRATADA pelo perfeito desempenho do material fornecido, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando de sua utilização.
- 4.5.5. 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. 337-L do Código Penal.
- 4.5.6. 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.
- 4.5.7. 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”.

### 5. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

Além das responsabilidades resultantes das Leis nº 8.666/93 e 10.520/02, o CONTRATANTE deverá obedecer às seguintes disposições:

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

5.2. 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.

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

5.3. 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;

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

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

5.6. 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.

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

5.8. Permitir acesso dos empregados da contratada às dependências de todas unidades judiciárias, tanto do interior quanto da capital, do Tribunal de Justiça do Estado do Piauí.

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

5.10. 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.

5.11. Aplicar à CONTRATADA as penalidades regulamentares e contratuais.

## 6. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

Além das responsabilidades resultantes das Leis nº 8.666/93 e 10.520/02, a CONTRATADA deverá obedecer às seguintes disposições:

6.1. 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:

6.1.1. 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.

6.2. Fornecer o objeto da contratação de acordo com 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;

6.3. Assinar o Contrato Administrativo/Ordem de Fornecimento e retirar a Nota de Empenho no prazo de 03 (três) dias úteis, a partir da comunicação por parte do Contratante que poderá ser feita via telefonema, correspondência ou correio eletrônico.

6.4. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos.

6.5. 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;

6.6. 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.

6.7. Responder satisfatoriamente qualquer questionamento do representante do TJPI, inerentes ao objeto da contratação;

6.8. Responder por quaisquer danos ou prejuízos causados ao patrimônio do CONTRATANTE ou a terceiros, por seus empregados durante a execução do Contrato;

6.9. Assumir total responsabilidade por quaisquer acidentes de que seus empregados venham a ser vítimas nas dependências do Contratante;

6.10. 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;

6.11. 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;**

6.12. 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.

6.13. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo Tribunal de Justiça do Piauí, devendo ainda atender prontamente as reclamações.

6.14. 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.

6.15. 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;

6.16. Vincular-se ao que dispõe a Lei nº 8.078, de 11/09/90.

6.17. São expressamente vedadas à CONTRATADA:

I. A contratação de servidor pertencente ao quadro de pessoal do TJ/PI, durante o período de fornecimento.

## 7. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS PRODUTOS:

7.1. As especificações técnicas estão descritas no **ANEXO I** deste Termo de Referência.

7.2. O desvio-padrão estipulado para os mobiliários permitirá uma **variação de 5% (cinco por cento)** nas suas dimensões constantes no **ANEXO I** deste Termo de Referência.

7.3. O mobiliário deve atender às normas técnicas vigentes no país.

7.4. O mobiliário deve apresentar conformidade com as normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), comprovada com:

7.4.1. Apresentar certificação NBR 13961:2010 para itens: 01,02,16;

7.4.2. Apresentar certificação NBR 13966:2008 para itens: 7, 8, 9, 10, 12, 13, 14, 15;

7.4.3. Apresentar certificação NBR 13962:2018 para itens: 17, 18, 19, 20, 21;

7.4.4. Certificados devem ser emitidos pela ABNT ou Órgão Certificador de Produtos (OCP) acreditado pelo INMETRO.

7.5. **Para todos os itens, com exceção do item 22, deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)** baseado na Norma Regulamentadora NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999;

7.6. Considerando que o artigo 3º da Lei Federal nº 8.666/1993, cuja redação foi alterada pela Lei Federal nº 12.349/2010, incluiu entre os objetivos da licitação a promoção do desenvolvimento nacional sustentável, instituindo o conceito de Compras Públicas Sustentáveis (CPS), devidamente regulamentado pelo Decreto nº 7.746/2012, alterado pelo Decreto nº 9.178/2017, e Instrução Normativa N. 01, de 19 de janeiro de 2010, da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, instituindo a obrigatoriedade de que as licitações para aquisição de bens, contratação de serviços e obras por parte dos órgãos e entidades da administração pública federal direta, autárquica e fundacional contenham critérios de sustentabilidade:

7.6.1. A fabricação de móveis é uma atividade passível de licenciamento ambiental de acordo com a Política Nacional do Meio Ambiente estabelecido pela Lei nº 6.938, de 31 de agosto de 1981, logo **deverá ser apresentada Licença Ambiental de Operação do fabricante** dos móveis ofertados.

7.6.2. Considerando caderno de Orientações para Contratações Sustentáveis de 2014 do MF/SPOA/COGR que recomenda que para produtos fabricados com madeira, deve-se exigir o certificado de procedência da madeira. **Para o mobiliário com peças de madeira o licitante deverá 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;

7.6.2.1. 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;

7.6.3. Considerando art. 17, incisos I e II, da Lei nº 6.938/1981 e art. 10 da Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013 será exigida apresentação de **Certificado de Regularidade do fabricante no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP)**.

7.7. Apresentar **declaração de garantia de 5 (cinco) anos** emitida pelo fabricante com assinatura reconhecida do responsável.

## 8. DA AMOSTRA:

8.1. O Pregoeiro poderá solicitar à licitante cuja proposta tenha sido aceita quanto à compatibilidade de preço o catálogo técnico ou similar, a ser enviado via sistema COMPRASNET, bem como poderá solicitar 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, telefone: (86)3215-7851, em Teresina - PI, no horário das 08 às 14 horas.

8.1.1. O encaminhamento da amostra de que trata o item 8.1 deverá ocorrer no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, a contar da solicitação feita pelo pregoeiro, cabendo ao licitante apresentar ao pregoeiro, via email ao endereço [cpl2@tjpi.jus.br](mailto:cpl2@tjpi.jus.br), documentação comprobatória do encaminhamento tempestivo da amostra, preferencialmente informando o código de rastreio, previsão de entrega e meio pelo qual poderá ser consultado o andamento da entrega.

8.1.2. O prazo para efetiva entrega e recebimento da amostra no destino será de 15(quinze) dias úteis contados do encaminhamento, podendo ser prorrogado mediante solicitação via email ao endereço [cpl2@tjpi.jus.br](mailto:cpl2@tjpi.jus.br), devidamente justificada pelo licitante, a ser apreciada pelo Pregoeiro.

8.2. Após o recebimento da amostra, o pregoeiro informará previamente via chat dia, horário e local previstos para análise do produto, ficando os licitantes convocados para comparecimento e acompanhamento do ato.

8.2.1. A análise da amostra ocorrerá independentemente do comparecimento de licitantes para o acompanhamento do ato.

8.2.2. Eventuais expensas decorrentes das providências necessárias ao acompanhamento do ato de análise da amostra correrão exclusivamente por conta do licitante eventualmente interessado.

8.3. 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.

8.4. 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.

8.5. 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.

8.6. Será rejeitada a amostra que:

8.6.1. Apresentar características intrínsecas e parâmetros de qualidades inferiores ao paradigma;

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

8.6.3. 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.

8.7. Enquanto não expirado o prazo para entrega da amostra, a licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações no produto apresentado.

8.8. 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.

8.9. A licitante que não apresentar a amostra no prazo estabelecido pelo Pregoeiro será desclassificada.

8.10. 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.

8.11. Mesmo com a aprovação da amostra, poderá ser solicitada, ao fornecedor, a substituição do equipamento fornecido caso sejam constatadas irregularidades, defeitos ou problemas durante a utilização no período da validade.

## 9. DO PAGAMENTO

9.1. 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 arts. 5º e 40, inciso XIV, da Lei 8.666/93.

9.2. O pagamento será efetuado pela Administração (mediante requerimento de pagamento realizado de forma eletrônica, nos termos da Portaria/TJPI Nº 365/2021), em moeda corrente nacional, por Ordem Bancária, (e após a instrução realizada) pelo Fiscal de Contrato ou pela Comissão de Fiscalização, acompanhado dos seguintes documentos:

a) Requerimento de Pagamento

b) Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo, devidamente preenchido e assinado;

c) Apresentação da Nota Fiscal com dados bancários, fatura ou documento equivalente, atestado pelo setor competente;

d) Cópia do Contrato Administrativo ou da Ordem de Fornecimento; e

e) Cópia da Nota de Empenho;

f) Prova de regularidade perante o Instituto Nacional do Seguro Social – INSS;

g) Prova de regularidade do FGTS;

h) Prova de regularidade com a Fazenda Pública Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede e dívida ativa;

i) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas; e

j) Consulta ao Cadastro de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS.

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

9.4. 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.

9.5. 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.

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

9.7. 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.

9.8. Não haverá, em hipótese alguma, pagamento antecipado.

9.9. 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.

9.10. 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 = 0,00016438, assim apurado:

I = TX/365    I = 0,06/365    I = 0,0001644

TX = Percentual da taxa anual = 6%.

9.11. A correção monetária será calculada com a utilização do índice Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo - IPCA do IBGE.

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

9.13. Caso o IPCA 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.

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

9.15. 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.

## 10. DO REAJUSTE E ALTERAÇÕES

10.1. O preço contratado é fixo e irreajustável, 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.

10.1.1. No caso de reajuste será utilizado o IPCA ou índice setorial, ou específico que venha a ser criado e melhor reflita a variação de preços do mercado.

10.1.2. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

10.1.3. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.

10.1.4. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

10.1.5. Caso o índice estabelecido para reajustamento 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.

10.1.6. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

10.2. 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.**

10.2.1. 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.

10.3. Eventual reajuste será realizado por apostilamento.

## 11. DA PROPOSTA:

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

## 12. DA GARANTIA

12.1. A CONTRATADA deverá apresentar o prazo de garantia mínima de 05 (cinco) anos, a contar da data do recebimento definitivo, para todos os objetos deste Termo de Referência. Caso a garantia dos materiais de reposição fornecido pelo fabricante seja maior que os prazos estabelecidos, prevalecerá a garantia oferecida pelo fabricante.

12.2. Durante o período da garantia a CONTRATADA deverá prestar, sem ônus para o TJ/PI, assistência técnica para todos os itens fornecidos, por meio do fabricante ou de assistências técnicas autorizadas, a fim de que sejam mantidos válidos todos os direitos oriundos da garantia, excluindo-se a possibilidade de falta de cobertura por manutenções realizadas sem a habilidade técnica necessária ou utilização de forma diversa ao especificado.

12.3. O serviço de assistência técnica do objeto desse Termo deve estar disponível em dias úteis, de segunda-feira a sexta-feira, preferencialmente entre 8h às 18h, na modalidade *ON-SITE*. Por “Garantia *ON-SITE*” entende-se que a garantia é dada *in loco*, onde o próprio técnico da empresa se desloca até o local onde o equipamento encontra-se instalado para resolução do problema, inclusive com a substituição dos materiais se necessário.

12.4. A CONTRATADA terá um prazo máximo, a contar da abertura do chamado, de 05 (cinco) dias úteis para realizar o atendimento.

12.5. As despesas de deslocamento, hospedagem e alimentação do(s) técnico(s) para atendimento aos chamados durante o período de garantia serão custeadas pela CONTRATADA, sem ônus para o TJ/PI.

12.6. A CONTRATADA deverá fornecer Serviço de Atendimento ao Cliente (SAC), durante todo o período de conservação na garantia, por meio de chamada telefônica, a fim de que seja possível registrar reclamações sobre o funcionamento dos equipamentos, obter suporte técnico e esclarecimentos. Todas as ligações

efetuadas deverão ser registradas por meio de números de protocolos.

12.7. A CONTRATADA terá responsabilidade solidária pelo bem fornecido enquanto durar o prazo de garantia do produto, durante o qual substituirá os itens rejeitados, no prazo de até 10 (dez) dias úteis da notificação, se estes apresentarem defeitos de fabricação ou divergências com as especificações estabelecidas, independente das quantidades rejeitadas e da eventual aceitação inicial, sem quaisquer ônus para este Tribunal.

### 13. DA FISCALIZAÇÃO

13.1. 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).

13.2. 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.

13.3. 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.

13.4. 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.

13.5. 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.

### 14. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

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

14.1.1. Não Celebrar o Contrato;

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

14.1.3. Ensejar o retardamento da execução de seu objeto;

14.1.4. Não mantiver a proposta;

14.1.5. Falhar ou fraudar na execução do contrato;

14.1.6. Comportar-se de modo inidôneo;

14.1.7. Cometer fraude fiscal;

14.2. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances, além dos atos que se enquadrem nas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do art. 155 da Lei nº 14.133/21, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar.

14.3. 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.

14.4. 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.

14.5. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666/93, as empresas ou profissionais que:

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

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

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

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

14.7. 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 8.666/93.

14.8. 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.

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

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

14.12. 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.

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

14.14. 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;

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

### 15. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

**15.1.** 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.

**15.2.** 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.

**15.3.** 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).

**15.4.** É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que: sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

**ANEXO I**  
**ESPECIFICAÇÕES DOS ITENS**

<b>GRUPO 01 - ARMÁRIOS DE MADEIRA</b>			
<b>Item</b>	<b>Descrição</b>	<b>Unid</b>	<b>Qtde</b>
01	<p><b>ARMÁRIO BAIXO FECHADO MEDINDO APROX. 700x490/740 MM (LxP/H)</b> <b>CATMAT: 116700</b></p> <p>CORPO - Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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. Deverá possuir 1 prateleira regulável com as mesmas características da estrutura. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. 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>TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 3 mm de espessura, na mesma cor do laminado.</p> <p>PORTA - Deverá ser fornecida em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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) ou em alumínio polido.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	193
02	<p><b>ARMÁRIO ALTO SEMIABERTO MEDINDO APROX. 800X490/1600 MM (LXP/H)</b> <b>CATMAT: 458707</b></p> <p>CORPO - Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. 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 1200 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>TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.</p> <p>PORTA - Deverá ser fornecida em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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) ou em alumínio polido.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	257
03	<p><b>ARMÁRIO SUSPENSO ARTICULADO MEDINDO APROX. 800X350/400 MM (LXP/H)</b> <b>CATMAT: 257364</b></p> <p>ARMÁRIO suspenso com uma porta articulada, sem prateleira interna, conforme as normas da ABNT. O armário se destina a abrigar processos ou material de expediente e outros.</p> <p>CORPO confeccionada em madeira prensada de MDP ou MDF de no mínimo 15mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de alta ou baixa pressão, na cor branca. Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com espessura de 2 a 3mm e raio de 2 a 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo.</p> <p>PORTA escamoteável, pivotante na horizontal, confeccionada em mesmo material do corpo, de no mínimo 15mm de espessura, na cor branca. Com abertura e fechamento fácil através de sistema com pistão a gás. Puxadores metálicos, conforme modelo do fabricante, igual aos puxadores dos demais armários do Grupo 01.</p> <p>SISTEMA DE FIXAÇÃO segura para paredes ou painéis.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	49

<b>GRUPO 02 - ARMÁRIOS DE AÇO</b>			
<b>Item</b>	<b>Descrição</b>	<b>Unid</b>	<b>Qtde</b>
04	<p><b>ESTANTE DE AÇO ABERTA PARA ESCRITÓRIO MEDINDO APROX. 900X450/2000 MM (LXP/H)</b> <b>CATMAT: 150508</b></p> <p>ESTANTE de aço com 6 Prateleiras (Cinco vãos)</p> <p>MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008, prateleiras em chapa de no mínimo 0,5 mm de espessura e colunas em chapa de no mínimo 1,25 mm.</p>	UNID	55

	<p>PRATELEIRAS: Com dobras em todas as laterais para não ter o efeito faca, reforço em "U" na parte inferior aumentando a resistência ao peso, para capacidade de 60 kg distribuídos por prateleira.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS: Pés deslizadores usados para apoiar e nivelar os armários em eventuais desníveis de piso confeccionados em polipropileno preto e possui um parafuso com rosca.</p> <p>SISTEMA DE MONTAGEM: A primeira prateleira (base) e a última (teto), fixadas com sistema de parafusos allen e rebites com rosca fixados nas prateleiras, as demais prateleiras com sistema de encaixe por cremalheira, sendo a possível a regulagem de altura a cada 50mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.</p>		
05	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO, 01 (UMA) COLUNA, 04 (QUATRO) PORTAS POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 350X450/1900 MM (LXP/H)</b> <b>CATMAT: 463054</b></p> <p>ARMÁRIO de aço tipo roupeiro.</p> <p>COMPARTIMENTOS com aproximadamente 340x440x400 mm (LXP/H) acompanhando a variação do armário sem que fiquem frestas desconformes entre as portas e a estrutura.</p> <p>MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura.</p> <p>ESTRUTURA: Transpasse em "U", fixadas por rebites "pop" alumínio. Estrutura com transpasse em "U", onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em "U" com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso.</p> <p>VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado "TJPI" compatível ao tamanho da porta.</p> <p>PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado.</p> <p>FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90°. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Tranca com lingueta reforçada com 3mm de espessura.</p> <p>DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado;</p> <p>CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1". Ponteiros redondas confeccionadas em polipropileno preto.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	52
06	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO PARA PRODUTOS DE LIMPEZA, COM 01 (UMA) PORTA, MEDINDO APROX. 500X450/1800 MM (LXP/H)</b> <b>CATMAT: 463054</b></p> <p>ARMÁRIO com divisão vertical, sendo um lado para cabideiro de vassouras e outro lado com 3 divisões.</p> <p>MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura.</p> <p>ESTRUTURA: Transpasse em "U", fixadas por rebites "pop" alumínio. Estrutura com transpasse em "U", onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em "U" com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Quatro (04) prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso, sendo 25kg por plano.</p> <p>VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado "TJPI" compatível ao tamanho da porta.</p> <p>PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado.</p> <p>FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90°. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplô em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4") de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura.</p> <p>DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado;</p> <p>CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1". Ponteiros redondas confeccionadas em polipropileno preto.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	39

<b>GRUPO 03 - MESAS E ESTAÇÕES DE TRABALHO</b>			
<b>Item</b>	<b>Descrição</b>	<b>Unid</b>	<b>Qtde</b>
07	<p><b>MESA RETANGULAR 1000X600X740 MM (LXPXH)</b> <b>CATMAT: 262820</b></p> <p>TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.</p> <p>CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado.</p> <p>ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.</p> <p>PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura.</p> <p>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - 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>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>	UNID	88



	Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
08	<p><b>MESA RETANGULAR 1200X600X740 MM (LXPXH)</b> <b>CATMAT: 262820</b></p> <p>TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.</p> <p>CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado.</p> <p>ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.</p> <p>PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura.</p> <p>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - 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>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	440
09	<p><b>MESA RETANGULAR 1400X600X740 MM (LXPXH)</b> <b>CATMAT: 262820</b></p> <p>TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.</p> <p>CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado.</p> <p>ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.</p> <p>PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura.</p> <p>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - 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>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	337
10	<p><b>MESA RETANGULAR 1800X800X740 MM (LXPXH)</b> <b>CATMAT: 262820</b></p> <p>TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.</p> <p>CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado.</p> <p>ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.</p> <p>PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura.</p> <p>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - 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>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	69
11	<p><b>CONEXÃO CIRCULAR OU TIPO GOTA Ø1200X800/740MM (DXP/H)</b> <b>CATMAT: 416610</b></p> <p>Conexão circular ou tipo gota, para mesa retangular de 1800X800X740 mm (LXPXH).</p> <p>TAMPO em formato circular ou tipo gota confeccionado em uma única peça fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, 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>ENCAIXE - Deverá tal conexão encaixar corretamente na mesa retangular de 1800X800X740 mm (LXPXH).</p>	UNID	29

	<p>Pé cilíndrico tubular metálico com, no mínimo, 76 mm de diâmetro.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>		
12	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 2 (DOIS) LUGARES COM DIVISOR FRONTAL 1400X1400/740MM (LXP/H).</b> <b>CATMAT: 123455</b></p> <p>TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.</p> <p>CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado.</p> <p>ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais. Cavalete Terminal 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 e medindo aproximadamente 50x50 mm. Nas extremidades inferiores deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno. Travessa Horizontal deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de aproximadamente 20x50 mm, fixada ao cavalete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate. Calha Horizontal 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. Calha Vertical - Deverá ser composta por corpo e tampa removível, em chapa de aço, sendo o corpo dobrado em forma de "C", com aproximadamente 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.</p> <p>DIVISOR deverá ser fornecido em MDP ou MDF 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 ou polipropileno com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. Face superior deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	12
13	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 (QUATRO) LUGARES COM DIVISOR FRONTAL E LATERAL 2800X1400/740MM (LXP/H).</b> <b>CATMAT: 123455</b></p> <p>TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.</p> <p>CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado.</p> <p>ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais. Cavalete Terminal 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 e medindo aproximadamente 50x50 mm. Nas extremidades inferiores deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno. Travessa Horizontal deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de aproximadamente 20x50 mm, fixada ao cavalete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate. Calha Horizontal 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. Calha Vertical - Deverá ser composta por corpo e tampa removível, em chapa de aço, sendo o corpo dobrado em forma de "C", com aproximadamente 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.</p> <p>DIVISOR deverá ser fornecido em MDP ou MDF 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 ou polipropileno com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. Face superior deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. O divisor lateral deve ser fixado através de perfil em "L" em chapa de aço dobrado.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	39
14	<p><b>MESA DE REUNIÃO QUADRADA 01 (UM) MÓDULO* 1200X1200/740MM (LXP/H).</b> <b>CATMAT: 108227</b></p> <p>TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.</p> <p>CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45.</p> <p>ESTRUTURA - Dependente entre os módulos. Módulo externo composto por quatro pés verticais e duas travessas horizontais. Pés Verticais - Deverão ser fornecidos em tubo de aço de aproximadamente 70x40 mm. Deverá possuir um nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas Horizontais deverão ser fornecidas em tubo de aço de aproximadamente 40x60 mm, posicionadas em forma de "V". Na face superior deverá ser soldada chapa de fixação do tampo, em chapa de aço.</p> <p>CALHA HORIZONTAL - Deverá ser fornecida em chapa de aço 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 o 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>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>*Especificação para 01 (um) módulo, mas deverão ser solicitados no mínimo 02 (dois) módulos por pedido para compor a mesa.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	115
15	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA Ø1200/750 MM (D/H)</b> <b>CATMAT: 390507</b></p> <p>TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5</p>	UNID	154

	<p>mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, 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>ESTRUTURA - 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 no mínimo 4 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø90 mm. Na extremidade superior deve ser soldada uma chapa de reforço da coluna, fabricada em chapa de aço de no mínimo 3 mm de espessura de diâmetro mínimo Ø90 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 de aproximadamente Ø700 mm. 4 PÉS estampados produzidos em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura soldados a coluna em forma de x.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>		
16	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE, COM 03 (TRÊS) GAVETAS MEDINDO APROX. 400X500X580 MM (LXPXH)</b> <b>CATMAT: 460841</b></p> <p>CORPO - Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot Melt, 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, 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>GAVETA - Sendo 02 (duas) gavetas comuns e 01 (um) gavetão. Gavetas deverão ser fornecidas em MDF ou MDP de 15 mm de espessura, ou em aço, ou injetadas em termoplástico. 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 branca. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¼ do comprimento nominal.</p> <p>FECHADURA - Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou em silicone para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.</p>	UNID	687

GRUPO 04 - CADEIRAS ENCOSTO TELADO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
17	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA.</b> <b>CATMAT: 150664</b></p> <p>ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por "alma" injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP).</p> <p>ENCOSTO com espaldar alto de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 440x570 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto.</p> <p>BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico ou propileno injetado.</p> <p>REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço.</p> <p>APOIO DE CABEÇA: Incorporado na parte superior do encosto com regulagem de altura com curso de no mínimo 50 mm. Estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, estofado com espuma de poliuretano injetado e revestido em couro sintético. Medidas mínimas de 250 mm largura e 150 mm de altura.</p> <p>BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.</p>	UNID	80
18	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS.</b> <b>CATMAT: 150664</b></p> <p>ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por "alma" injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP).</p> <p>ENCOSTO com espaldar alto de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 440x570 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto.</p> <p>BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico.</p> <p>REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço.</p> <p>BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.</p>	UNID	869
19	<p><b>CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS.</b> <b>CATMAT: 150664</b></p> <p>ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por "alma" injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e</p>	UNID	1.394

	<p>densidade mínima 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP).</p> <p>ENCOSTO com espaldar médio de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 450x500 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto.</p> <p>BRAÇO com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento em elastômero termoplástico ou polipropileno injetado.</p> <p>BASE com estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 25 mm e espessura mínima de 2 mm, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço com espessura mínima de 2,5 mm. Com 4 sapatas envolvente injetadas em termoplástico polipropileno.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.</p>		
--	--	--	--

**GRUPO 05 - CADEIRAS ENCOSTO ESTOFADO**

Item	Descrição	Unid	Qtde
20	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA.</b> <b>CATMAT: 150664</b></p> <p>ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em couro sintético, cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460mm (LxP).</p> <p>ENCOSTO estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 33 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto, em espuma de poliuretano com 10 mm de espessura. Encosto revestido em couro sintético. Dimensões mínimas do encosto: 450x570 mm (LxH).</p> <p>BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico ou propileno injetado.</p> <p>REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço.</p> <p>APOIO DE CABEÇA: fixo embutido no encosto, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estofado com espuma de poliuretano injetado e revestido em couro sintético. Medidas mínimas de 250 mm largura e 150 mm de altura.</p> <p>BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rotação mórvida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.</p>	UNID	98
21	<p><b>CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS.</b> <b>CATMAT: 150664</b></p> <p>CADEIRA fixa, com braço fixo estrutural.</p> <p>ASSENTO em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 450x450 mm (LxP).</p> <p>ENCOSTO fornecido em espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 10 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano expandido laminada, isenta de CFC, com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 33 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto em espuma de poliuretano laminada com 10 mm de espessura. O encosto revestido em couro sintético. Dimensões mínimas do encosto: 450x500 mm (LxH). Encosto fixado na estrutura do assento ou na estrutura do braço através de uma haste dobrada produzida em barra de aço com espessura mínima de 8 mm e acabamento cromado.</p> <p>APOIO DE BRAÇO em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3 mm de espessura. Dimensões mínimas do apoio 40x20x15 mm (LxPxH). Apoios encaixados e fixados no prolongamento da estrutura da poltrona em tubo de aço fabricada em tubo de aço com formato circular com no mínimo de Ø20 mm com no mínimo 2 mm de espessura.</p> <p>ESTRUTURA composta por base suspensa formando uma única peça em tubo de aço com formato circular Ø20 mm com no mínimo 2 mm de espessura dobrado em forma de “C”, possuindo uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação da mola fixa, em chapa de aço com no mínimo 4 mm de espessura. Com sapatas protetoras em poliamida.</p> <p>BASE com estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 25 mm e espessura mínima de 2 mm, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço com espessura mínima de 4 mm e acabamento de alumínio ou cromado. Com 4 sapatas envolvente injetadas em termoplástico polipropileno.</p> <p>ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.</p>	UNID	125

**ITEM 22 - CADEIRA EM CONCHA**

Item	Descrição	Unid	Qtde
22	<p><b>CADEIRA EM CONCHA ÚNICA EM POLIPROPILENO, COM ASSENTO ESTOFADO, SEM BRAÇOS</b> <b>CATMAT: 150664</b></p> <p>ASSENTO E ENCOSTO em concha única injetada em polipropileno copolímero com textura suave, cujas dimensões externas nominais são aproximadamente de 470 mm de largura total, 480 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 360 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Concha com espessura mínima de 7 mm. O assento recebe almofada independente em espuma de poliuretano, estruturada em peça de polipropileno injetado e revestimento de couro sintético com cor a definir. Cadeira empilhável.</p> <p>BORDOS E ARESTAS da concha devem ser curvados para baixo, com função de resistência mecânica, segurança do usuário e preservação do acabamento.</p> <p>PÉS são 4 confeccionados em tubo de aço carbono de diâmetro de 19 mm e espessura de parede de 1,90 mm. Possuindo em suas terminações 4 sapatas articuladas para eventuais correções do piso, em material termoplástico injetado preto. Os pés metálicos são tem fixação com a concha através de 4 pontos no mínimo. Pés com acabamento de alumínio ou cromado.</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.</p>	UNID	106

**ITEM 23 - CADEIRA COM PRANCHETA**

Item	Descrição	Unid	Qtde
23	<b>CADEIRA FIXA COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS.</b>	UNID	192

**CATMAT: 399288**

**ENCOSTO:** com quadro injetado em resina de termoplástica injetada estrutural. Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça tapeçada com espuma flexível e revestimento em laminado sintético de couro ecológico, com cor a definir. Esta peça é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Dimensões mínimas de 470 mm de largura e 340 mm de altura.

**ASSENTO:** quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica. Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça tapeçada com espuma flexível e revestimento em laminado sintético de couro ecológico, com cor a definir. Esta peça é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Dimensões mínimas de 410 mm de largura e 450 mm de profundidade.

**ESTRUTURA:** fixa contínua em forma trapezoidal, em tubo de aço curvado com diâmetro aproximado de Ø5/8" (15,88mm) e parede de espessura mínima de 1,9 mm, soldada por sistema MIG com acabamento em pintura cromo silver. Sapatas injetadas em polipropileno.

**APOIA BRAÇO:** injetado em resina de engenharia de alta resistência. O apoio braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de parafusos. Com dimensões aproximadas de espessura de 9 mm, largura de 35 mm e comprimento da área de apoio de 300 mm.

**PRANCHETA:** lado direito (ou esquerdo, conforme pedido) escamoteável com formato trapezoidal injetada em ABS texturizado estrutural, com sistema anti-pânico frontal. Com corpo de fixação da prancheta ao apoio-braço injetado em resina termoplástica. Com dimensões aproximadas de 340 mm de comprimento, 180mm de profundidade menor e 250mm de profundidade maior.

**CESTO PORTA-LIVROS:** fabricado em arame de aço, soldado pelo processo de solda ponto com acabamento cromado. Travessa de fixação do cesto porta-livros à cadeira fabricada em arame de 3/16" de diâmetro, dispostas no sentido longitudinal do cesto porta-livros.

**ACABAMENTO:** Cores de acabamento a definir.

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

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

Item	Infração	Grau	Multa
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

Grau	Advertência - 1ª Ocorrência	Mora moratória Valor Mensal	Multa Compensatória	Impedimento Prazo
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



Documento assinado eletronicamente por **Caio Medeiros de Noronha Albuquerque, Analista Judiciário - Arquiteto/TJPI**, em 19/07/2022, às 09:43, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



Documento assinado eletronicamente por **Sanderland Coelho Ribeiro, Analista Judiciário - Arquiteto/TJPI**, em 19/07/2022, às 09:45, 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 **3461680** e o código CRC **DB5851B3**.