

## ANEXO I

### TERMO DE REFERÊNCIA

#### 1 – DO OBJETO

**1.1 – Registro de Preços para a aquisição de poltronas,** visando atender às necessidades deste Tribunal Regional Eleitoral, pelo período de 12 (doze) meses, de acordo com as características descritas neste Termo de Referência.

#### 2 - DAS ESPECIFICAÇÕES E CARACTERÍSTICAS GERAIS

**2.1 –** Poderão ser adquiridos os itens nos quantitativos estimativos máximos informados a seguir:

LOTE	ITEM	DESCRIÇÃO	UN	Código SIASG	Qtde	Preço máximo estimado unitário (R\$)
1	1	Poltrona fixa concha única, tipo monobloco, espaldar médio com braços	Un	BR0150664	80	2.161,16
	2	Poltrona giratória concha única, tipo monobloco, espaldar médio com braços	Un	BR0150664	20	2.804,89
	3	Poltrona giratória concha única, tipo monobloco, espaldar alto com braços	Un	BR0150664	20	3.577,53

**2.2 – ITEM 1 - Poltrona fixa concha única, tipo monobloco, espaldar médio com braços, especificações mínimas:**

- Assento/encosto em concha única tipo monobloco com espaldar médio, estrutura interna em compensado anatômico multilaminado moldada a quente e espessura aproximada de 12mm;
- Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> em forma anatômica com espessura média de 50 mm com cobertura de manta acrílica que garante uniformidade ao revestimento;

Assento com largura de 520mm e profundidade de 470mm. Encosto com largura de 510mm e altura de 540mm (podendo variar em 5% para mais ou para menos, tanto assento, quanto encosto). Quando tapeçada em couro, nas áreas de contato com o usuário é utilizado couro natural e no restante da concha (áreas que o usuário não tem contato) é utilizado revestimento sintético com base em PVC.

- Estrutura fixa contínua cromada com fixação no assento e encosto, feita em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40mm e espessura de 2,25mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado;
- Apóia-braços fazem parte da estrutura fixa contínua, com acabamento superior em polipropileno curvado acoplado na estrutura;

- e) Acabamento em pintura eletrostática por tinta em pó, realizada por processo totalmente automatizado, em que se reveste com uma película com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento);
- f) Sapatas injetadas em polipropileno;
- g) Revestimento Couro Natural Preto, Espessura - 0,9/1,1mm Acabamento – Pigmentado.
- h) **Marca e modelo de referência** – Flexform – Cadeira Idra Média Fixa.

**Figura ilustrativa item 01**

Fonte: Flexform



**2.3 – ITEM 2** - Poltrona giratória concha única, tipo monobloco, espaldar médio com braços, especificações mínimas:

- a) Assento/encosto em concha única tipo monobloco com espaldar médio, estrutura interna em compensado anatômico multilaminado, moldada a quente e espessura aproximada de 12mm;
- b) Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> em forma anatômica com espessura média de 50mm com cobertura de manta acrílica que garante uniformidade ao revestimento;
- c) Assento com largura de 520mm e profundidade de 470mm. Encosto com largura de 510mm e altura de 540mm (podendo variar em 5% para mais ou para menos, tanto assento, quanto encosto). Quando tapeçada em couro, nas áreas de contato com o usuário é utilizado couro natural e no restante da

- concha (áreas que o usuário não tem contato) é utilizado revestimento sintético com base em PVC;
- d) Mecanismo com corpo central injetado, em liga de alumínio, sob pressão e com bloqueio de inclinação de no mínimo de 05 (cinco) posições. Ponto de giro deslocado em relação ao eixo de rotação, proporcionando conforto para o movimento relax, uma vez que o usuário não perde o contato dos pés com o chão. Alavancas injetadas em resina de engenharia;
  - e) Possuir uma alavanca sob o assento à direita do usuário para regulagem de altura e à esquerda para regulagem da inclinação;
  - f) Com sistema de livre flutuação: a regulagem da tensão do movimento de reclinção será realizada por meio de manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário. Conter sistema anti-impacto, o qual impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o manípulo. No manípulo, deve-se vir gravado em alto relevo e de forma indelével, o sentido de regulagem (para mais ou menos tensão). Seu sistema de acoplamento à coluna central dá-se por meio de cone morse (formato cônico), o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Acabamento em pintura eletrostática por tinta em pó, realizada por processo totalmente automatizado, o qual reveste completamente a estrutura;
  - g) Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de aproximadamente 90mm, fabricada em tubo de aço (5 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura). Acabamento em pintura eletrostática por tinta em pó, realizada por processo totalmente automatizado, em que se reveste com uma película com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento);
  - h) Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste, e calibrada individualmente com precisão de 0,03mm. O comprimento de 86mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade;
  - i) Pistões a gás para regulagem de altura, em conformidade com a norma DIN EN 16955/2017 classe 4, fixados ao tubo central por meio de porca rápida;
  - j) Movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas tratadas termicamente, garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação. Possui sistema preciso de acoplamento à coluna central da cadeira por meio de cone Morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção;
  - k) Capa telescópica de 3 elementos injetada em polipropileno texturizado, proporcionando acabamento e proteção à coluna central;
  - l) Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão com alta resistência mecânica. Acabamento de superfície por meio de polimento manual. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11mm dispensando o uso de buchas de fixação. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se por meio de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção;
  - m) Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, com banda de rodagem mórbida (complementar) em poliuretano, para ser utilizado em qualquer tipo de piso, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020;

- n) Estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O sistema de acoplamento entre rodas deve ser por duplo sistema de engate: Engate das rodas ao eixo de aço horizontal e outro engate do cavalete às rodas (flange). Eixo vertical dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base;
- o) Apóia braços em chapa de aço curvado cromado com acabamento superior revestido no próprio revestimento da concha;
- p) Revestimento Couro Natural Preto. Espessura - 0,9/1,1mm Acabamento – Pigmentado;
- q) Apresentar manual em idioma nacional;
- r) **Marca e modelo de referência** – Flexform – Cadeira Idra média giratória.

#### Figura ilustrativa item 2

Fonte: Flexform



**2.4 – ITEM 3** - Poltrona giratória concha única, tipo monobloco, espaldar alto com braços, especificações mínimas:

- a) Assento/encosto em concha única tipo monobloco com espaldar médio, estrutura interna em compensado anatômico multilaminado, moldada a quente e espessura aproximada de 12mm;
- b) Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> em forma anatômica com espessura média de 50mm com cobertura de manta acrílica que garante uniformidade ao revestimento;

- c) Assento com largura de 520mm e profundidade de 470mm. Encosto com largura de 510mm e altura de 760mm (podendo variar em 5% para mais ou para menos, tanto assento, quanto encosto). Quando tapeçada em couro, nas áreas de contato com o usuário é utilizado couro natural e no restante da concha (áreas que o usuário não tem contato) é utilizado revestimento sintético com base em PVC;
- d) Mecanismo com corpo central injetado, em liga de alumínio, sob pressão e com bloqueio de inclinação de no mínimo de 05 (cinco) posições. Ponto de giro deslocado em relação ao eixo de rotação, proporcionando conforto para o movimento relax, uma vez que o usuário não perde o contato dos pés com o chão. Alavancas injetadas em resina de engenharia;
- e) Possuir uma alavanca sob o assento à direita do usuário para regulagem de altura e à esquerda para regulagem da inclinação;
- f) Com sistema de livre flutuação: a regulagem da tensão do movimento de reclinção será realizada por meio de manípulo localizado sob o assento, possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário. Conter sistema anti-impacto, o qual impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o manípulo. No manípulo, deve-se vir gravado em alto relevo e de forma indelével, o sentido de regulagem (para mais ou menos tensão). Seu sistema de acoplamento à coluna central dá-se por meio de cone morse (formato cônico), o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Acabamento em pintura eletrostática por tinta em pó, realizada por processo totalmente automatizado, o qual reveste completamente a estrutura;
- g) Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de aproximadamente 90mm, fabricada em tubo de aço (5 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura). Acabamento em pintura eletrostática por tinta em pó, realizada por processo totalmente automatizado, em que se reveste com uma película com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento);
- h) Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste, e calibrada individualmente com precisão de 0,03mm. O comprimento de 86mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade;
- i) Pistões a gás para regulagem de altura, em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4, fixados ao tubo central por meio de porca rápida;
- j) Movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas tratadas termicamente, garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação. Possui sistema preciso de acoplamento à coluna central da cadeira por meio de cone Morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção;
- k) Capa telescópica de 3 elementos injetada em polipropileno texturizado, proporcionando acabamento e proteção à coluna central;
- l) Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão com alta resistência mecânica. Acabamento de superfície por meio de polimento manual. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11mm dispensando o uso de buchas de fixação. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se por meio de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção;
- m) Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, com banda de rodagem mórbida (complementar) em poliuretano, para

ser utilizado em qualquer tipo de piso, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020;

- n) Estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O sistema de acoplamento entre rodas deve ser por duplo sistema de engate: Engate das rodas ao eixo de aço horizontal e outro engate do cavalete às rodas (flange). Eixo vertical dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base;
- o) Apóia braços em chapa de aço curvado cromado com acabamento superior revestido no próprio revestimento da concha;
- p) Revestimento Couro Natural Preto. Espessura - 0,9/1,1mm Acabamento – Pigmentado;
- q) Apresentar manual em idioma nacional;
- r) **Marca e modelo de referência** – Flexform – Cadeira Idra alta giratória.

### Figura ilustrativa item 3

Fonte: Flexform



**2.5** - As quantidades previstas no presente Termo de Referência são estimativas máximas, sendo que este Tribunal se reserva o direito de adquirir o quantitativo que julgar necessário, podendo ser parcial, integral, ou NÃO adquirir o item.

### **3- DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA**

#### **3.1 – Da entrega:**

**3.1.1** - O prazo para entrega será de 30 (trinta) dias corridos após aceite da Nota de Empenho.

**3.1.2** - As licitantes vencedoras terão os produtos entregues analisados em sua totalidade, sendo que aqueles que não correspondam exatamente às especificações constantes neste termo de referência, serão recusados.

**3.1.3** - A contratada deverá efetuar o recolhimento e a substituição dos produtos recusados, no mesmo local de entrega, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, contados a partir do recebimento de notificação do TRE/PR.

**3.1.4** - Tanto no caso de produtos recusados ou irregulares, bem como no caso de assistência técnica, o fornecedor deverá retirar, substituir e devolver qualquer produto no local em que foi entregue.

**3.1.5** - Em todos os casos de entrega ou retirada de produtos, os custos de transporte, carga e descarga, serão arcados exclusivamente pelo fornecedor, sem qualquer ônus para a contratante.

**3.2 – Do local da entrega:** as entregas deverão ser realizadas na sede do Tribunal Regional Eleitoral em Curitiba, Rua João Parolin, nº 224 – Prado Velho, no horário das 13 às 17 horas - realizando o agendamento junto à Seção de Logística de Material Permanente por meio dos telefones: 3330-8886 ou 3072-4818.

**3.3** – Os produtos deverão ser novos e de acordo com este termo de referência, sendo aplicadas todas as normas e exigências do Código de Defesa do Consumidor.

**3.3.1** - É de responsabilidade da Contratada todo o perfeito fornecimento do objeto.

**3.3.2** - São de responsabilidade da Contratada todos os encargos e despesas necessárias à perfeita fornecimento do objeto.

**3.3.3** - Fica suspensa a entrega de produtos do dia 20/dezembro a 06/janeiro (recesso judiciário), salvo se expressamente solicitado pelo TRE.

**3.4** - A contratada obrigar-se-á em manter-se em compatibilidade com a habilitação e com as obrigações assumidas na licitação até o adimplemento total da contratação.

#### **3.5 – Da Garantia:**

**3.5.1** – O período de garantia deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, sem prejuízo de garantia adicional do fabricante ou importador, contra quaisquer defeitos de fabricação, sem qualquer ônus adicional ao TRE/PR, a contar do recebimento definitivo do objeto.

## **4 – DO GESTOR E FISCAIS DA CONTRATAÇÃO**

**4.1** – A gestão da contratação será realizada por servidores formalmente designados por este órgão.

**4.2** – Nos termos da Lei nº 8.666/93, art. 67, parágrafos 1º e 2º, caberá aos gestores da contratação:

- a) Monitorar as necessidades dos setores demandantes para aquisições dos materiais registrados;
- b) Formalizar os processos de aquisição;
- c) Coordenar as atividades dos fiscais das contratações, solicitando-lhes todas as informações pertinentes e necessárias;
- d) Analisar as amostras apresentadas pelos fornecedores em Processo de Registro de Preços com Amostra;
- e) Encaminhar o processo de aquisição ao setor demandante para aceite técnico, para materiais não padronizados, que necessitem da especialidade técnica para seu recebimento definitivo;
- f) Formalizar à empresa contratada, fixando prazos para solução de problemas e correção de irregularidades encontradas no fornecimento do objeto contratado;
- g) Atestar definitivamente o recebimento de materiais, de acordo com o aceite técnico, quando houver, juntando ao PAD formulário próprio devidamente preenchido;
- h) Encaminhar a Nota Fiscal referente ao material adquirido à Secretaria de Orçamento, Finanças e Contabilidade para pagamento;
- i) Formalizar processo administrativo nos casos de inexecução parcial ou total da contratação, instruindo o feito com formulário próprio e documentos pertinentes.

**4.3** – A fiscalização da contratação será realizada por servidores formalmente designados por este órgão.

### **4.3.1 – Compete aos fiscais da contratação:**

- a) Monitorar em conjunto com os gestores da aquisição as necessidades dos bens;
- b) Monitorar o cumprimento dos prazos de entrega dos materiais;
- c) Anotar os prazos de entrega de materiais;
- d) Decorrido o prazo sem a devida entrega dos equipamentos, oficiar à contratada fixando prazo para manifestação e comunicar ao(s) gestor(es) da inadimplência;
- e) Acompanhar a entrega dos equipamentos, com a verificação das quantidades, volumes e características gerais, de acordo com a Nota de Empenho respectiva, e documentos exigidos no ato da entrega;
- f) Verificar se os dados constantes da Nota Fiscal estão de acordo com a Nota de Empenho e Edital respectivos, com ênfase na conferência no CNPJ do fornecedor;
- g) Formalizar à empresa contratada das inconformidades constatadas, fixando prazos para solução dos problemas encontrados no fornecimento do objeto, bem como comunicar ao(s) gestor(es) das inconformidades apontadas e das providências adotadas;
- h) Persistindo a inadimplência parcial ou total, comunicar ao(s) gestor(es) da necessidade da formalização do processo administrativo;
- i) Informar aos gestores da contratação o recebimento provisório do material.

**4.4** – A gestão da Ata de Registro de Preços será realizada por servidores formalmente designados por este órgão.

### **4.4.1 - Compete ao gestor da ata:**



- a) Convocar as licitantes vencedoras para assinatura das atas de registro de preços, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados da convocação;
- b) Determinar o que for necessário para correção de faltas que se apresentarem no preenchimento das atas;
- c) Juntar as atas assinadas ao PAD principal;
- d) Dar ciência aos órgãos partícipes, quando houver, sobre a vigência da ata e eventuais alterações;
- e) Formalizar processos PAD referentes a pedidos de reequilíbrio econômico-financeiro interpostos pelos fornecedores;
- f) Manter registro de todas as aquisições formuladas durante a vigência da ata, bem como de suas ocorrências.

## **5 – DA SUSTENTABILIDADE**

**5.1** – Em cumprimento ao art. 225 da Constituição Federal, bem como ao art. 3º, da Lei nº 8.666/91, e demais normativas condizentes, os quais impõem ao poder público a preservação do meio ambiente ecologicamente equilibrado, e a promoção do desenvolvimento nacional sustentável, e ainda, levando em conta a qualidade de vida no trabalho, serão exigidos para todos os itens, no momento da entrega das amostras, cópias autenticadas das seguintes documentações técnicas:

**5.1.1** – O item 2 foi dispensado de apresentação de amostra, porém a documentação solicitada no item 5.1 para este item deverá ser entregue em conjunto com a documentação dos demais itens no momento da apresentação das amostras.

a) Parecer, laudo, certificado, relatório ou atestado, emitido por instituição pública oficial ou instituição credenciada, ou por Médico do Trabalho, ou Engenheiro de Segurança do Trabalho ou profissional de ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando que os mobiliários possuem padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a Portaria nº 3.751 de 23/11/1990 do Ministério do Trabalho e da Previdência Social em relação à norma Brasileira NR 17–Ergonomia;

b) Certificação da madeira utilizada quanto à origem legal, manejo florestal responsável ou reflorestamento ou cadeia de custódia: DOF ou CERFLOR ou FSC. Caso o DOF seja fornecido em nome da indústria produtora dos painéis de madeira, utilizados como matéria prima pela indústria das poltronas, a empresa deverá apresentar também declaração de utilização do material da empresa certificada;

c) Comprovação da Certificação de Conformidade ou Relatório de Ensaio do Produto, expedido por organismo de certificação acreditado pelo Inmetro, que contenha em seu escopo o item ofertado, com base na norma ABNT NBR 13962/2006 ou superior. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;

d) Certificado ou relatório de ensaio conforme NBR 8096:1983 – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. O resultado não deve apresentar corrosão;

e) Certificado ou relatório de ensaio conforme NBR 9177:2015 – determinação da fadiga dinâmica, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, com resultado de perda de espessura de, no máximo, 4%;

f) Declaração da utilização de espuma de poliuretano na fabricação, sem a presença de carga ou impurezas, isenta de CFC, atendendo a NBR 9178/2015;

g) Declaração de que os bens não contenham substâncias perigosas em

concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenilpromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs), conforme Instrução Normativa nº 01/2010, da SLTI/MPOG.

**5.2** - Todos produtos deverão ser preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento. As condições deste item serão objeto de verificação in loco no momento da entrega dos produtos.

## **6 – DO RECEBIMENTO**

### **6.1 – Do recebimento provisório:**

**6.1.1** - No recebimento provisório o objeto será recebido de forma temporária até que se proceda à análise e à verificação de que o produto atende e corresponde ao que foi solicitado.

- a) Responsável pelo recebimento provisório: Seção de Logística de Material Permanente;
- b) Prazo para o recebimento provisório: 02 (dois) dias úteis.

### **6.2 – Do recebimento definitivo:**

**6.2.1** - O recebimento definitivo (aceitação final do produto) será emitido em formulário próprio, após a avaliação que confirme a adequação do objeto aos requisitos e especificações definidos neste Termo de Referência.

- a) Responsável pelo recebimento definitivo: Seção de Gestão de Patrimônio;
- b) Prazo para o recebimento definitivo: 03 (três) dias úteis.

## **7 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

**7.1** - As licitantes deverão cotar os serviços seguindo rigorosamente as especificações solicitadas, abstendo-se de cotar aquelas que não puderem atender às condições do edital.

**7.2** – Esclarecimento de dúvidas: as licitantes poderão sanar suas dúvidas com a Seção de Gestão de Patrimônio pelos telefones (41) 3072/4819 ou 3072-4820, no período vespertino e/ou pelo e-mail [patrimonio@tre-pr.jus.br](mailto:patrimonio@tre-pr.jus.br).