



RECIBO DE PROTOCOLO

O Tribunal de Contas do Estado da Paraíba certifica que em 29/04/2025 às 15:00:08 foi protocolizado o documento sob o N° 54641/25 da subcategoria Contratos , exercício 2025, referente a(o) Fundo Especial da Defensoria Pública, mediante o recebimento de informações/arquivos eletrônicos encaminhados por Elisangela Cunha Barreto.

Número do Contrato: 000000172025

Data da Publicação: 28/04/2025

Data da Assinatura: 24/04/2025

Data Final do Contrato: 24/04/2026

Valor Contratado: R\$ 6.794.600,00

Situação do Contrato: Vigente

Objeto: Aquisição de mobiliário.

Informações Complementares: Id contrato PNCP: 10733319000180-2-000016/2025

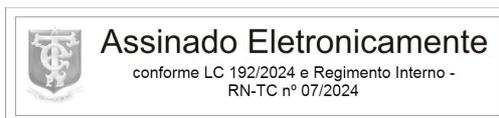
Contratado (Nome): Centra Moveis S/a

Contratado (CNPJ): 25.071.568/0001-24

[INFORMAÇÃO DO SISTEMA] Envio Fora do Prazo: Não

Documento	Informado?	Autenticação
Comprovante de publicidade	Sim	1b9d5260f59fdd6fe2166981c59f779c
Comprovantes de regularidade da contratada	Sim	57f920551b31b24adc40ea16404d3751
Comprovação da existência de dotação orçamentária	Sim	481b90e7ec721fc5c2d1d317419afc70
Contrato ou instrumento equivalente	Sim	d9527bd4641574178904fb4d60036304
Designação da fiscalização técnica do contrato	Não	
Designação do fiscal administrativo do contrato	Não	
Designação do gestor do contrato	Sim	2fc0eb4f5fd711ce34d7c6ea198494b5

João Pessoa, 29 de Abril de 2025



Sistema de Processo Eletrônico do TCE-PB



DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA

EXTRATO DE CONTRATO

Nº DO PROCESSO ADMINISTRATIVO: 00006.002207/2024-8

Nº DO CONTRATO: 017/2025

CONTRATANTE: DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA

CONTRATADA: CENTRA MÓVEIS S/A

OBJETO DO CONTRATO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO

PERÍODO DE VIGÊNCIA CONTRATUAL: 12 (DOZE) MESES, A CONTAR DA ASSINATURA DO CONTRATO

VALOR GLOBAL ESTIMADO: R\$ 6.794.600,00 (SEIS MILHÕES, SETECENTOS E NOVENTA E QUATRO MIL E SEISCENTOS REAIS)

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

I - Fundo Especial da Defensoria Pública:

Unidade Orçamentária: 14902

Programa de Trabalho: 03.122.5046.4216

Natureza da Despesa: 44.90.52

Fonte de Recursos: 759

II - Defensoria Pública do Estado da Paraíba:

Unidade Orçamentária: 14101

Programa de Trabalho: 03.122.5046.4216

Natureza da Despesa: 44.90.52

Fonte de Recursos: 500

DATA DA ASSINATURA: 24/04/2025

EMBASAMENTO LEGAL: ART. 28, INC.I, DA LEI FEDERAL Nº 14.133/2021

MARIA MADALENA
ABRANTES
SILVA:18593160425

Assinado de forma digital por
MARIA MADALENA ABRANTES
SILVA:18593160425
Dados: 2025.04.25 16:10:50
-03'00'

Maria Madalena Abrantes Silva

Defensora Pública Geral do Estado da Paraíba

**EXTRATO DE CONTRATO****Nº DO PROCESSO ADMINISTRATIVO:** 00006.002207/2024-8**Nº DO CONTRATO:** 017/2025**CONTRATANTE:** DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA**CONTRATADA:** CENTRA MÓVEIS S/A**OBJETO DO CONTRATO:** AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO**PERÍODO DE VIGÊNCIA CONTRATUAL:** 12 (DOZE) MESES, A CONTAR DA ASSINATURA DO CONTRATO**VALOR GLOBAL ESTIMADO:** R\$ 6.794.600,00 (SEIS MILHÕES, SETECENTOS E NOVENTA E QUATRO MIL E SEISCENTOS REAIS)**DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:****I - Fundo Especial da Defensoria Pública:**

Unidade Orçamentária: 14902

Programa de Trabalho: 03.122.5046.4216

Natureza da Despesa: 44.90.52

Fonte de Recursos: 759

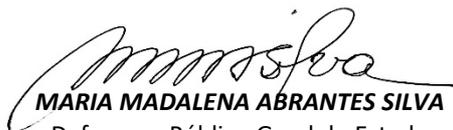
II - Defensoria Pública do Estado da Paraíba:

Unidade Orçamentária: 14101

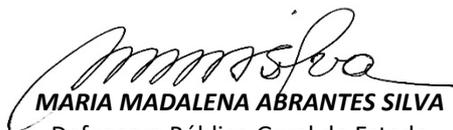
Programa de Trabalho: 03.122.5046.4216

Natureza da Despesa: 44.90.52

Fonte de Recursos: 500

DATA DA ASSINATURA: 24/04/2025**EMBASAMENTO LEGAL:** ART. 28, INC.I, DA LEI FEDERAL Nº 14.133/2021

MARIA MADALENA ABRANTES SILVA
Defensora Pública-Geral do Estado

EXTRATO DO SEGUNDO ADITIVO**Nº DO PROCESSO:** DPE-PRC-2024/00456 e DPE-PRC-2025/00737**Nº DO CONTRATO:** 005/2024**CONTRATANTE:** DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA**CONTRATADO:** DANIELA ROCHA DOS SANTOS**Nº DO ADITIVO:** 02**OBJETO DO ADITIVO:** ATUALIZAÇÃO DO VALOR**PERÍODO DE VIGÊNCIA:** A PARTIR DE ABRIL DE 2025**DATA DA ASSINATURA DESTE ADITIVO:** 25/04/2025**EMBASAMENTO LEGAL:** LEI Nº 11.814 DE 18 DE DEZEMBRO DE 2020, LEI FEDERAL Nº 8.745/93, LEI COMPLEMENTAR Nº 173/2020 E A LEI COMPLEMENTAR ESTADUAL Nº 104/2012

MARIA MADALENA ABRANTES SILVA
Defensora Pública-Geral do Estado

EXTRATO DO SEGUNDO ADITIVO**Nº DO PROCESSO:** DPE-PRC-2024/00456 e DPE-PRC-2025/00737**Nº DO CONTRATO:** 004/2024**CONTRATANTE:** DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA**CONTRATADO:** DÉBORA REGINA DE SANTANA SILVA**Nº DO ADITIVO:** 02



DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA

CONTRATO Nº 017/2025 - DPPB

CONTRATO ADMINISTRATIVO QUE CELEBRAM
ENTRE SI A DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA
PARAÍBA E A EMPRESA CENTRA MÓVEIS S/A, NA
FORMA ABAIXO:

Pelo presente instrumento de contrato, de um lado a **DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA**, inscrita no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica sob nº 10.733.319/0001-80, com sede na Rua Deputado Barreto Sobrinho, nº 168 - Tambiá, João Pessoa - PB, CEP: 58020-680, neste ato representada por sua **DEFENSORA PÚBLICA GERAL DO ESTADO, MARIA MADALENA ABRANTES SILVA**, doravante denominada **CONTRATANTE** e; do outro lado, a empresa **CENTRA MÓVEIS S/A**, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob nº 25.071.568/0001-24, situada na Rodovia BR 116, nº 11.760, Km 142, bairro Jardim Eldorado, Caxias do Sul-RS, CEP: 95.059-520, neste ato por sua Representante Legal, **CAMILA ASTOLFI BARALDI**, brasileira, casada, gerente comercial, devidamente inscrita no CPF/MF sob nº ***. 120. ***-75, residente e domiciliada em São Paulo-SP, doravante denominado **CONTRATADO**, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, tendo em vista o que consta no Processo Administrativo nº 2207/2024-8, decorrente do Pregão Eletrônico nº 009/2024 e em observância às disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e demais legislação aplicável, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas:

CLÁUSULA PRIMEIRA - OBJETO

1.1. O objeto do presente instrumento é a aquisição de **mobiliários, por demanda**, para suprir as necessidades da Defensoria Pública do Estado da Paraíba, nas condições estabelecidas no Termo de Referência.

1.2. Objeto da contratação:

LOTE 01 - CADEIRAS - VALOR GLOBAL ESTIMADO: ATÉ R\$ 3.284.650,00

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNIDADE	QUANT. ESTIMADO	VALOR UNITÁRIO	VALOR GLOBAL ESTIMADO
------	---------------	-------	---------	--------------------	-------------------	--------------------------

					(R\$)	(R\$)
01	<p>CADEIRA COM ESPALDAR ALTO. 1) ENCOSTO- Com espaldar alto e com apoio de cabeça interligado, revestidos com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura e densidade D40, obedecendo à variação máxima permitida, acabamento frontal em couro natural e traseiro em couro ecológico. Sistema de estofado, confeccionado através do sistema de conchas bi-partida, fabricadas em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, obedecendo à variação permitida, com sistema de união do encosto com assento, através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 1/2" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.2) ASSENTO- Assento com borda frontal ligeiramente curvada, revestido com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura e densidade D40, obedecendo à variação máxima permitida, e acabamento frontal em couro natural e traseiro em couro ecológico. 3) MECANISMO DE RECLINAÇÃO- Com sistema sincronizado na relação 2:1 excêntrico, com corpo em alumínio injetado, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal, travamento do conjunto estofado em 5 (cinco) posições e sistema de liberação do mecanismo tipo anti-pânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção através de manípulo, regulagem de altura pneumática do assento, e alavanca individual para regulagem e fixação da inclinação do encosto injetada em polipropileno 100% reciclável. Coluna a gás com tubo central em aço SAE 1020 (50x1,50)mm, encaixe cônico de precisão tipo "cone morse" (ângulo de 1°26'16") entre as hastes, com acionador pneumático central de regulagem de altura classe 3 (mínimo) segundo DIN 4550.4)BASE GIRATÓRIA- Em alumínio injetado com acabamento polido ADC-12 com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízio de duplo giro 50mm de diâmetro, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6.6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço. 5) BRAÇOS- Conectando o assento ao encosto, sem regular a altura, confeccionados em alumínio injetado com acabamento polido com sistema articulado. Apóia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos. ACABAMENTO -</p>	MARELLI	und	10	R\$ 6.095,00	R\$ 60.950,00

	<p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: Altura final:(1175 – 1230)mm; Altura do assento ao piso:(465 – 520)mm;Largura do assento: 535mm;Profundidade do assento: 515mm;Largura do encosto: 510mm; Altura do encosto: 800mm. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O produto deverá ter relatório de ensaio por laboratório acreditado pelo INMETRO da NBR 17088/2023 – Corrosão por exposição à névoa salina com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo/Certificado da NR-17 assinado por membro associado da ABERGO.</p> <p>Garantia mínima de 5 anos do fabricante</p>					
2	<p>CADEIRA de aproximação fixa, espaldar médio em tecido Encosto de espaldar médio e concha interna injetado em polipropileno com carenagem traseira bipartida com desenho tipo fraque na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço SAE 1020 1/4" x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de 50 mm de espessura, com densidade D55, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno. Revestimento em tecido sintético. Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em tecido sintético. Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2" x 1/8" x 120 mm que serve de sustentação ao apoia braço integrado. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno. Apoia braço injetado em poliuretano expandido de 235 x 94 x 39 mm com alma interna em aço SAE 1020 de 3,18 mm de espessura e fixado à estrutura através de parafuso M6 x</p>	MARELLI	Und	50	R\$ 1.510,00	R\$ 75.500,00

	16 mm. Apresentar para este item certificação da ABNT/UL da NBR 13962/2018, relatório de ensaio por laboratório acreditado pelo INMETRO da NBR 17088/2023 – Corrosão por exposição à névoa salina com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO. E classificação de empolamento e enferrujamento, o empolamento que atende aos requisitos da norma ABNT NBR 5841/2015. O grau de enferrujamento atende a norma ABNT NBR ISO 4628-3:2015, 8537/2015, 9178/2015, Laudo/Certificado da NR-17 assinado por membro associado da ABERGO e Rótulo Ecológico ABNT NBR ISO 14020/2002, 14024/2004.					
3	<p>CADEIRA FIXA COM BRAÇOS. 1) ENCOSTO – De espaldar médio e com espuma de poliuretano de 45mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com densidade D40 e acabamento frontal em couro natural e posterior em couro ecológico. Sistema de estofado, fabricado através de conchas bipartidas, com lamina interna em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, com sistema de união do encosto com assento, através de lâmina de aço estrutural. 2) ASSENTO – Com borda frontal curvada, revestido com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura e densidade D40, obedecendo à variação máxima permitida, acabamento frontal em couro natural e posterior em couro ecológico, fabricado através de conchas bipartida, com lamina interna em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, obedecendo à variação máxima permitida. 3) ESTRUTURA METÁLICA – Do tipo balancim, com laterais em tubo de aço unido por solda a chapa de aço para sustentação. Travamento posterior e frontal através de tubo de aço com tratamento anticorrosivo por fosfatização e por banho de cromagem. Sapatas injetadas, apoiabraços injetado em poliuretano com alma interna em aço e fixado à estrutura através de parafuso. 4) BRAÇOS – Fixos sem regulagem de altura, confeccionados em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apoia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos, interligando assento ao encosto. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas:</p>	MARELLI	Und	40	R\$ 6.580,00	R\$ 263.200,00

	<p>Dimensões: Altura final: 990mm;Altura do assento ao piso: 460mm;Largura do assento: 535mm;Profundidade do assento: 460mm;Largura do encosto: 510mm; Altura do encosto: 610mm.Condições Adicionais:A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento);Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O produto deverá ter laudo expedido por laboratório credenciado pelo INMETRO da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo/Certificado da NR-17 assinado por membro associado da ABERGO.</p> <p>Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>					
4	<p>CADEIRA FIXA COM ESPALDAR MEDIO. 1) ENCOSTO – Com estrutura indeformável moldada anatomicamente, estofados com espuma injetada em poliuretano, com espessura de no mínimo 50mm e densidade mínima D55, obedecendo à variação máxima permitida, revestido em tecido 100% poliéster ou poliamida (cordura), concha interna e contra-encosto em polipropileno injetada. Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 ¼"x 3" e carenagem produzida em PEAD modelada a sopro. 2) ASSENTO – Com carenagem texturizada em polipropileno injetado moldada anatomicamente, estofados com espuma injetada em poliuretano de aproximadamente 65mm de espessura e densidade mínima D55, obedecendo à variação máxima permitida, revestido em tecido sem costura 100% poliéster ou poliamida (cordura) e concha interna de compensado multilaminado de 14mm de espessura com borda frontal curvada. 3) ESTRUTURA METÁLICA – Trapezoidal ou tipo balancim, fixa, em tubo de aço de no mínimo 1"x2,25mm, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento em pintura epóxi na cor preta, com secagem em estufa e sapatas deslizantes injetadas em termoplástico. 4) APÓIA-BRAÇO - Em formato curvo tipo "sete" sem regulagem de altura com bordas arredondadas. Injetado em polipropileno na cor preta e encaixado sob pressão no suporte dobrado em formato "L", produzido em chapa de aço SAE 1020, com 4,75 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, e acabamento em pintura eletrostática epóxi na cor preta. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: Altura final:</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 1.100,00	R\$ 220.000,00

	<p>875mm; Altura do assento ao chão: 460mm; Largura do assento: 500mm; Profundidade do assento: 490mm; Largura do encosto: 440mm; Altura do encosto: 365mm. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas;</p> <p>Deverá ser apresentado: Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13962:2018; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto.</p> <p>Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>					
5	<p>CADEIRA fixa com prancheta escamoteavel Encosto de espaldar baixo, com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, revestido com tela em Nylon e fibras elásticas de alta resistência, sistema de basculante injetado em alumínio polido fazendo a união do encosto com a estrutura (pé), que consiste em um sistema de inclinação/ajuste angular para melhor conforto do usuário e sua regulação é dada de forma auto ajustável quando em contato com o usuário, através de um sistema de mola auto regulável. Assento com carenagem injetada em Nylon, de alta resistência à fadiga e impactos, 100%</p>	MARELLI	und	100	R\$ 3.000,00	R\$ 300.000,00

<p>reciclável, com espuma anatômica de poliuretano de 35mm de espessura, com densidade D40, com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea, colada sobre um contra assento em Nylon injetado de alta resistência. Revestimento em tecido sintético 100% poliéster com proteção impermeabilizante a manchas e líquidos. Assento rebatível 90° para cima, preso na parte traseira por um acabamento em Nylon injetado acoplado ao tubo transversal da estrutura, tendo em sua parte dianteira um sistema de acomodação ao tubo transversal determinando a abertura correta da cadeira. Estrutura do balancim em tubo aço 32x18x2,0mm em formato de "X" com acabamento em pintura epóxi na cor cinza. Pé traseiro composto por tubo reto, acoplado sapatas com rodinhas de n32x4mm que tem a função de movimentar a cadeira para transporte. Pé dianteiro é definido por tubo em formato de raio para facilitar o acesso do usuário, composto por sapatas de acabamento em Nylon injetado de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, união dos dois tubos (pés) por sistema de encaixe injetado em alumínio polido, possuindo um sistema de abre-fecha composto por um parafuso sextavado interno para regular o travamento dos pés aberto ou fechado. Estrutura composta também por 2 tubos transversais com n16,5mm unidos pelas áreas de contato por solda, dentre estes tubos possui uma haste de aço com n5,2x180mm que tem a função de garantir à abertura da cadeira para uso, fixo movimento/inclinação angular para melhor conforto do usuário. Sistema com rodinhas para manuseio/transporte. Regulagem de profundidade do apóia braço. Prancheta Sistema Basculante com mola auto ajustável, por um sistema no formato de "T" em Nylon injetado posicionado na parte dianteira da cadeira e fixada por uma porca auto-frenante na parte traseira. Braços com sistema de fixação na estrutura da cadeira com apóia braços injetados em termoplásticos de alta resistência estrutural e à abrasão. Sistema de regulagem de profundidade dos apóia braços deslizante com 5 posições pré-definida. Prancheta rebatível com regulagem para cada usuário, injetada em termoplásticos de alta resistência estrutural e a abrasão, composta por uma opção de porta copos acionada por um botão na lateral da prancheta com recolhimento manual, também possui uma opção de porta objetos/acessórios acionado de forma manual na parte frontal da prancheta, seu recolhimento também é manual. Sistema de rotação com 210° permitindo tal flexibilidade da prancheta</p>				
---	--	--	--	--

	<p>injetada em alumínio polido, acoplado a lateral da cadeira por um sistema em alumínio injetado com acabamento em pintura epóxi na cor definida.</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto.</p> <p>Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>					
6	<p>CADEIRA FIXA, EMPILHÁVEL, ESPALDAR BAIXO, EM POLIPROPILENO Encosto em concha de polipropileno, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira. Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável. Montado a estrutura através de encaixe e fixação com 04 travas em polímero. Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anti-corrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig. Sapatas deslizante injetada em polipropileno virgem na cor preta, com sistema de encaixe por click no trefilado permitindo a fixação no trefilado sem a</p>	MARELL	Und	100	R\$ 530,00	R\$ 53.000,00

	<p>necessidade de cola ou parafusos e garantido o perfeito travamento da sapata sem que ela se movimente com o uso da cadeira.</p> <p>O produto deverá ter laudo expedido por laboratório credenciado pelo INMETRO da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo/Certificado da NR-17 assinado por membro associado da ABERGO.</p> <p>Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.</p>					
7	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS.</p> <p>1) ENCOSTO - Com espaldar alto com carenagem traseira injetados em polipropileno. Reforço metálico estrutural para o encosto em chapa de aço estampada SAE 1020 com 2,65mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem do encosto em 8 posições pré-definidas, em lâmina de aço SAE 1020 1/4" x 3", obedecendo à variação máxima permitida, e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de 50mm de espessura e com densidade D55, obedecendo a variação máxima permitida, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno, Revestimento em courvin.</p> <p>2) ASSENTO - Injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55mm de espessura e com densidade D55 obedecendo à variação máxima permitida, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em courvin.</p> <p>3) MECANISMO DE RECLINAÇÃO - Por sistema sincronizado com relação 2:1 com placa superior em chapa de aço SAE 1008/1010 com 3 mm de espessura para fixação do assento, obedecendo à variação máxima permitida, acabamentos injetados em polipropileno copolímero. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Sistema de regulagem de pressão da mola por meio de manipulador exclusivo localizado internamente à alavanca de regulagem de altura do sistema de reclinção autorregulável através do próprio peso do usuário. Alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço SAE 1008/1010, com manipulador injetado em polipropileno</p>	MARELLI/ MARELL	Und	100	R\$ 2.040,00	R\$ 204.000,00

<p>copolímero. Pistão pressurizado Classe 4 com curso de regulagem de 100 mm, confeccionado em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).</p> <p>4) BASE giratória injetada em Poliamida 6.6 (ou material similar) com carga de fibra de vidro na cor preta, com cinco hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas estáticas aplicadas. Pistão de regulagem de altura com encaixe através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em nylon 6.6 com rodas 60mm, obedecendo à variação máxima permitida, composto por uma banda de rotação em poliuretano. eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixada na base através de anel de pressão conformada em aço. 5) APOIA-BRAÇOS - Em formato T com regulagem de altura em 7 posições diferentes, corpo injetado em material termoplástico estruturado por alma de aço e apoiar braço injetado em poliuretano com alma interna de reforço em termoplástico. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. Acionamento de regulagem de altura do braço através de botão. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferrugoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensão: Altura fina: 1012 - 1190mm; Altura do Assento ao piso: 460-564mm; Profundidade do Assento: 482mm; Largura do encosto: 445mm; Altura do encosto: 550 - 625mm. Condições Adicionais: A será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5%(cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>Deverá ser apresentado: Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13962:2018; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado ABNT NBR ISO 14020/2002 e 14024/2004 (Rótulo Ecológico); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; Declaração de garantia do fabricante de no mínimo 5 anos.</p>					
8	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO E APOIO DE CABEÇA EM TELA E BRAÇO 4D encosto de espaldar alto, com estrutura injetada em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro com alta resistência à fadiga e impactos, revestido em tela de alta resistência. Apoio lombar com suporte confeccionado em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro e apoio em espuma injetada de poliuretano (PU), ou material similar, com revestimento em tecido sintético. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, com densidade mínima 50 Kg/m³, revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno (PP) injetado, ou material similar. Encosto de cabeça com regulagem de altura. Estrutura injetada em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro de alta resistência à fadiga e impactos. Revestido em tela de alta resistência. Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado com travamento em 4 posições. Sistema de regulagem da pressão da mola autoajustável através do próprio peso do usuário. Movimento de deslizamento do assento (profundidade do assento) com 53 mm de curso mínimo, integrado ao próprio mecanismo. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas com curso de regulagem mínima de 100 mm. Base giratória injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais de alta resistência. RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm,</p>	MARELLI	Und	30	R\$ 3.460,00	R\$ 103.800,00

	<p>composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Braços 4D confeccionado em ABS+PP com fibra de vidro, ou material similar, com regulagem de altura controlado por botão. Apoio de braço em poliuretano (PU), ou material similar, com ajustes de largura, profundidade e rotação. Características específicas: Dimensões: Altura Total: 1180 – 1345 mm. Altura do encosto: 575 mm. Largura do encosto: 475 mm. Altura piso ao assento: 453 – 550 mm. Largura do assento: 520 mm. Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto.</p> <p>Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.</p>					
9	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO EM TELA E BRAÇO 4D encosto de espaldar alto, com estrutura injetada em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro com alta resistência à fadiga e impactos, revestido em tela de alta resistência. Apoio lombar com suporte confeccionado em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro e apoio em espuma injetada de poliuretano (PU),</p>	MARELLI	Und	20	R\$ 3.450,00	R\$ 69.000,00

<p>ou material similar, com revestimento em tecido sintético. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, com densidade mínima 50 Kg/m³, revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno (PP) injetado, ou material similar. Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado com travamento em 4 posições. Sistema de regulagem da pressão da mola autoajustável através do próprio peso do usuário. Movimento de deslizamento do assento (profundidade do assento) com 53 mm de curso mínimo, integrado ao próprio mecanismo. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas com curso de regulagem mínima de 100 mm. Base giratória injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais de alta resistência. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Braços 4D confeccionado em ABS+PP com fibra de vidro, ou material similar, com regulagem de altura controlado por botão. Apoio de braço em poliuretano (PU), ou material similar, com ajustes de largura, profundidade e rotação. Características específicas: Dimensões: Altura Total: 1000 – 1095 mm. Altura do encosto: 575 mm. Largura do encosto: 475 mm. Altura piso ao assento: 453 – 550 mm. Largura do assento: 520 mm. Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto.</p> <p>Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.</p>					
10	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO.</p> <p>1) ENCOSTO – Com espaldar médio com carenagem traseira injetados em polipropileno. Reforço metálico estrutural para o encosto em chapa de aço estampada SAE 1020 com 2,65 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 8 posições pré-definidas, em lâmina de aço SAE 1020 1/4" x 3", obedecendo à variação máxima permitida, e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de 50 mm de espessura e com densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno. Revestimento em courvin.</p> <p>2) ASSENTO – Injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55 mm de espessura e com densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em courvin.</p> <p>3) MECANISMO DE RECLINAÇÃO – Por sistema sincronizado com relação 2:1 com placa superior em chapa de aço SAE 1008/1010 com 3 mm de espessura para fixação do assento, obedecendo à variação máxima permitida, acabamentos injetados em polipropileno copolímero. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Sistema de regulagem de pressão da mola por meio de manipulativo exclusivo localizado internamente à alavanca de regulagem de altura do sistema de reclinção autorregulável através do próprio peso do usuário. Alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático</p>	MARELLI	Und	20	R\$ 2.060,00	R\$ 41.200,00

<p>independentes, em aço SAE 1008/1010, com manípulo injetado em polipropileno copolímero. Pistão pressurizado Classe 4 com curso de regulagem de 100 mm, confeccionado em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).</p> <p>4) BASE – Base giratória injetada em Poliamida 6.6 (ou material similar) com carga de fibra de vidro na cor preta, com cinco hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas estáticas aplicadas. Pistão de regulagem de altura com encaixe através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas 60 mm, obedecendo à variação máxima permitida, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço.</p> <p>5) APOIA-BRAÇOS – Em formato “T” com regulagem de altura em 7 posições diferentes, corpo injetado em material termoplástico estruturado por alma de aço e apoiar braço injetado em poliuretano com alma interna de reforço em termoplástico. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. Acionamento da regulagem de altura do braço através de botão. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensão: Altura final: 920 – 1075mm; Altura do assento ao piso: 430 – 515mm; Largura do assento: 490mm; Profundidade do assento: 482mm; Largura do encosto: 420mm; Altura do encosto: 492 – 560mm. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; Deverá ser apresentado: Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13962:2018; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado ABNT NBR ISO 14020/2002 e 14024/2004 (Rótulo Ecológico); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de</p>					
--	--	--	--	--	--

	ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; Declaração de garantia do fabricante de no mínimo 5 anos.					
11	<p>CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO COM APOIA CABEÇA, TECIDO TIPO TELA.</p> <p>1) ENCOSTO – Com espaldar alto, com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, com acabamentos do mecanismo de regulagem do encosto injetados no mesmo material, 100% reciclável, revestido com tecido tipo tela, e apoio lombar fixo, injetado em espuma depoliuretano semirrígida, na parte posterior do encosto. Sistema de união do encosto com assento, através de estrutura metálica injetada em alumínio estrutural com acabamento polido. Sistema deregulagem de altura do encosto através de catraca deslizante em alumínio com regulagem de altura de 6 posições pré-definidas.</p> <p>2) ASSENTO – Com concha injetada em Nylon, de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com espuma anatômica de poliuretano de 45 mm de espessura e com densidade D40, obedecendo à variação máxima permitida, colada sobre concha, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em tecido sintético 100% poliéster com proteção impermeabilizante a manchas e líquidos. Sistema de regulagem de profundidade do assento deslizante com travamento em 05 (cinco) posições.</p> <p>3) MECANISMO DE RECLINAÇÃO – De reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto por corpo em alumínio injetado, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática na cor</p>	MARELLI	Und	10	R\$ 8.300,00	R\$ 83.000,00

<p>preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Sistema de regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção através de manivela integrada ao manípulo de regulagem de altura pneumática do assento, injetada em polipropileno e alavanca individual para regulagem e fixação da inclinação do encosto injetada em polipropileno 100% reciclável.</p> <p>4) BASE GIRATÓRIA – Injetada em alumínio ADC-12 com 5 hastes e raio de 325 mm, obedecendo à variação máxima permitida, e acabamento polido, reforçadas com aletas estruturais. Rodízio de duplo giro 64mm de diâmetro, obedecendo à variação máxima permitida, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6.6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço.</p> <p>5) BRAÇO – Com sistema de fixação ao assento e sistema de regulagem lateral através de estrutura injetada em alumínio polido, com corpo e apóia-braços injetados em termoplásticos de alta resistência estrutural e a abrasão. Regulagem de altura dos braços, deslizante através de botão em 4 posições pré-definidas, regulagem de profundidade dos apóiabraços deslizante com 4 posições pré-definidas e regulagem angular dos apoia braço.</p> <p>6) APOIO DE CABEÇA – Com estrutura injetada em Nylon de alta resistência, com acabamentos e sistema de regulagem de altura injetados em Nylon, 100% reciclável, com espuma de poliuretano injetado e revestimento com tecido 100% poliéster com proteção impermeabilizante a manchas e líquidos. Regulagem de altura do apoio de cabeça através de sistema catraca deslizante e de profundidade com sistema giratório permitindo a fixação do mesmo em qualquer posição.</p> <p>ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p>Características específicas: Dimensão: Altura final: 980 – 1095mm (sem encosto de cabeça); Altura do assento ao piso: 460 – 530mm; Largura do assento 490mm; Profundidade útil do assento: 430 – 490mm; Largura do encosto 480mm; Altura útil do encosto: 520 – 565mm; Altura do apoio de cabeça: 160mm; Largura do apoio de cabeça: 265mm. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo</p>					
--	--	--	--	--	--

	as mesmas especificações técnicas informadas; O produto deverá ter laudo expedida por laboratório credenciado pelo INMETRO da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 e Laudo/Certificado da NR-17 assinado por membro associado da ABERGO. Garantia mínima de 5 anos do fabricante.					
12	<p>CADEIRA GIRATÓRIA, RECLINÁVEL, ESPALDAR ALTO EM TECIDO.</p> <p>1) ENCOSTO – De espaldar alto, com espuma anatômica em poliuretano injetado indeformável e ignífuga, com 55 mm de espessura e densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, com concha interna e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta, revestida com tecido sintético sem costura aparente. Estrutura de união do assento com o encosto injetada em nylon 6.6, com mecanismo de regulagem de altura do encosto em 5 posições, fixada ao assento e ao encosto através de porca de garra estampada em aço carbono galvanizado e parafuso.</p> <p>2) ASSENTO – Com espuma anatômica em poliuretano injetado de 65mm de espessura e densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, com concha em madeira multilaminada de 14 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com borda frontal ligeiramente curvada, e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta. Revestido com tecido sintético, sem costura aparente.</p> <p>3) MECANISMO DE RECLINAÇÃO – Com regulagem de tensão por meio de mola helicoidal e manípulo injetado em polipropileno, fixada ao assento através de chapa de aço estampada SAE 1020 1/4"x3" de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, e porcas de garra estampadas em aço carbono galvanizado e parafuso M6. Mancal injetado em alumínio com encaixe para o pistão de regulagem de altura com sistema de cone Morse (1°26'). Regulagens de altura da cadeira em indefinidas posições, e de reclinção em 1 posição, comandadas por uma única alavanca produzida em barra de aço redonda de 8 mm de diâmetro, obedecendo à variação máxima permitida, e manípulo de empunhadura injetado em polipropileno. Pistão a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi à pó, e com conificação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 100 mm, obedecendo à variação máxima permitida,</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 2.050,00	R\$ 410.000,00

<p>confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).</p> <p>4) BASE GIRATÓRIA – Cinco hastes equidistantes injetadas em Poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas 50mm, obedecendo à variação máxima permitida, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço.</p> <p>5) BRAÇOS – Em formato curvo tipo “sete” sem regulagem de altura com bordas arredondadas. Injetado em polipropileno na cor preta e encaixado sob pressão no suporte dobrado em formato “L”, produzido em chapa de aço SAE 1020, com 4,75 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, e acabamento em pintura eletrostática epóxi na cor preta.</p> <p>ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p>Características específicas: Dimensões: Altura final: 1030 – 1300mm; Altura do assento ao chão: 475 – 585mm; Largura do assento: 500mm; Profundidade do assento: 490mm; Largura do encosto: 440mm; Altura do encosto: 520mm. Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas;</p> <p>Deverá ser apresentado: Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13962:2018; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado ABNT NBR ISO 14020/2002 e 14024/2004 (Rótulo Ecológico); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto.</p> <p>Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>					
13	<p>LONGARINA 2 LUGARES COM ESPALDA MEDIO SEM BRAÇOS.</p> <p>1) ENCOSTO – Com espuma anatômica indeformável e ignífuga em poliuretano injetado de 50 mm de espessura e densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, revestida com tecido sintético sem costura aparente, concha interna em polipropileno injetado, e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta. Estrutura unindo o assento ao encosto em lâmina estampada de aço SAE 1020 1/4" x 3" pol. com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com carenagem modelada por sopro feita em PEAD na cor preta.</p> <p>2) ASSENTO – Com espuma anatômica indeformável e ignífuga em poliuretano injetado de 65 mm de espessura e densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, com conchas em madeira multilaminada de 14 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestido em tecido sintético sem costura aparente e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta.</p> <p>3) ESTRUTURA DA LONGARINA – Em tubo de aço SAE 1020 40x50x1,50 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço.SAE 1020 30x90x1,5 mm, e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 25 x 35 x 1,5 mm, com capa protetora injetada em polipropileno na cor preta. Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada com 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, soldada à barra de tubo 40 x 50 mm. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 2.350,00	R\$ 235.000,00

	<p>desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: Altura final: 860mm; Altura do assento ao piso: 455mm; Largura do assento: 500mm; Profundidade do assento: 490mm; Largura do encosto: 440mm; Altura do encosto: 365mm; Comprimento da longarina: 1030mm de largura; Profundidade total da longarina: 610mm. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas;</p> <p>Deverá ser apresentado: Certificado de conformidade de acordo com a NBR 16031:2012; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado ABNT NBR ISO 14020/2002 e 14024/2004 (Rótulo Ecológico); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto.</p> <p>Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>					
14	<p>LONGARINAS 3 LUGARES COM ESPALDA MEDIO COM BRAÇOS.</p> <p>1) ENCOSTO – Com espuma anatômica indeformável e ignífuga em poliuretano injetado de 50 mm de espessura e densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, revestida com tecido sintético sem costura aparente, concha interna em polipropileno injetado, e</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 3.600,00	R\$ 720.000,00

<p>caretagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta. Estrutura unindo o assento ao encosto em lâmina estampada de aço SAE 1020 1/4" x 3" pol. com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com caretagem modelada por sopro feita em PEAD na cor preta.</p> <p>2) ASSENTO – Com espuma anatômica indeformável e ignífuga em poliuretano injetado de 65 mm de espessura e densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, com conchas em madeira multilaminada de 14 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestido em tecido sintético sem costura aparente e caretagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta.</p> <p>3) ESTRUTURA DA LONGARINA – Em tubo de aço SAE 1020 40x50x1,50 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 30x90x1,5 mm, e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 25 x 35 x 1,5 mm, com capa protetora injetada em polipropileno na cor preta. Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada com 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, soldada à barra de tubo 40 x 50 mm.</p> <p>4) APÓIA-BRAÇO - Em formato curvo tipo "sete" sem regulagem de altura com bordas arredondadas. Injetado em polipropileno na cor preta e encaixado sob pressão no suporte dobrado em formato "L", produzido em chapa de aço SAE 1020, com 4,75 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, e acabamento em pintura eletrostática epóxi na cor preta.</p> <p>ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p>Características específicas: Dimensões: Altura final: 860mm; Altura do assento ao piso: 455mm; Largura do assento: 500mm; Profundidade do assento: 490mm; Largura do encosto: 440mm; Altura do encosto: 365mm; Comprimento da longarina: 1630mm de largura; Profundidade total da longarina: 610mm.</p> <p>Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas;</p> <p>Deverá ser apresentado: Certificado de conformidade de acordo com a NBR</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>16031:2012; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista membro associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado ABNT NBR ISO 14020/2002 e 14024/2004 (Rótulo Ecológico); Relatório de ensaio emitido por laboratório de que a espuma é isenta CFC; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8537/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8619/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8797/2017; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8910/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9178/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9176/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9177/2022; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14961/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8515/2016; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8516/2015; laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas de um laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Conformidade de Processo de Preparação de Pintura em Superfícies Metálicas; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão negativa de débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto.</p> <p>Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>					
15	<p>POLTRONA de auditório padrão com dimensões mínimas de: o Entre-eixos: 550 mm o Altura do chão ao topo do encosto: 890 mm a Profundidade da poltrona aberta: 690 mm a Profundidade da poltrona fechada: 400 mm o Altura da Borda Frontal do assento ao piso: 440 mm Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Assento com rebatimento automático e silencioso. Acionamento por molas e buchas de poliacetal autolubrificantes. Blindagem (capa parte inferior) em polipropileno injetado, texturizado, resistente a riscos e impactos, com espessura de 3 mm, com microperfurações para proporcionar melhora na absorção sonora e fixado a estrutura de modo a impossibilitar a flexão do material e conseqüentemente a geração de ruídos; ou em compensado multilaminado, com 6 mm de espessura, revestido com lâmina de madeira natural de 0,7 mm e com acabamento em verniz poliuretano acetinado natural ou tingido. Encosto de rebatimento automático e silencioso, posicionando-se à vertical quando não</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 2.900,00	R\$ 290.000,00

<p>utilizado, estrutura interna em madeira moldada anatomicamente, de espessura total de 15 mm, compensada a partir de lâminas de madeira de alta dureza, unidas com cola a base de uréia e formol. Fixado a estrutura através de buchas metálicas e chapas de aço de 2,5 mm de espessura, estampadas e com pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros. Com capa (na face posterior) em polipropileno injetado, texturizado, resistente a riscos e impactos, com espessura de 3 mm, com micro-perfurações para proporcionar melhora na absorção sonora e fixado a estrutura de modo a impossibilitar a flexão do material e consequentemente a geração de ruídos; ou em compensado multilaminado, com 6 mm de espessura, revestido com lâmina de madeira natural de 0,7 mm e com acabamento em verniz poliuretano acetinado natural ou tingido. Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de aproximadamente 50 mm, colada à madeira e revestida com tecido. Fixados à estrutura por porcas com garras e parafusos. Sistema rebatível sincronizado automático do assento e encosto (quando o usuário se levanta). Sistema de rebatimento através de contrapesos. Tecido de composição 100% Poliéster ou courino, ou couro ecológico, cor a ser determinada. Estrutura lateral, metálica, totalmente revestida com madeira ou polímero. Apoia-braços em formato ergonômico, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço, ou em madeira revestida por verniz de poliuretano acetinado natural, ou tingido. Prancheta escamoteável em MDP/ MDF, medindo 550 × 300mm e espessura de 18 mm ou em aço medindo 215 × 229,5mm e espessura de 1/8” (mínimo), com estrutura em aço com mecanismo articulado para basculamento e rebatimento, revestida com BP, na cor a ser determinada. A prancheta deverá possuir sistema que possibilite giro e encaixe no braço da cadeira. Fixação da prancheta com buchas metálicas e parafusos. Conforme a NBR 9050:2015, é recomendado que a prancheta seja flexível, possibilitando o uso para destros e canhotos, a precisão e destreza do usuário e possibilitar o uso de pessoas com diferentes tempos de reação a estímulos. Bordas devem ter acabamento em fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. A estrutura deve possuir sistema para fixação no piso através de sapatas confeccionadas em aço carbono SAE 1010/1020, estampadas e estruturadas, possuindo no mínimo dois furos para receber chumbadores de fixação ao piso e soldados a estrutura pelo sistema MIG de forma não aparente. O item deve apresentar relatórios de desempenho do produto conforme normas: o NBR 15878:2011 – Móveis – Assentos para expectadores – Requisitos e métodos de ensaios para a resistência e a durabilidade. O ISO 354:2003 – Acoustics - Measurement of sound ABSorption in a reverberation room ou norma equivalente. NBR 17088/2023 – Corrosão por exposição à névoa salina com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação conforme ABNT NBR 5841 e NBR ISO 4628-3:2015, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova,. Todos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO, com escopo abrangendo as referidas normas. Espumas devem estar conforme as normas. Norma NBR 9176 – Força de indentação a 25%: 150 – 250 N; força de indentação a 65%: 400 – 600N. A Norma NBR 9177 – Fadiga dinâmica (perda de espessura): 10% máximo; índice de conforto: 2,0 mínimo. O item deverá apresentar garantia de 60 meses e a certificação FSC (Certificado de Cadeia de custódia).</p>					
16	<p>POLTRONA para auditório para obesos revestida em tecido poliéster, com espuma em poliuretano laminado. Assento com espuma de espessura média de 60 mm com densidade mínima de D55 e encosto com espuma de espessura média de 55 mm, com densidade mínima D55 indeformável moldada anatomicamente para proteção da região lombar, com conchas em madeira laminada prensada e moldada a quente de alta resistência, com 25 mm de espessura mínima. Borda frontal do assento ligeiramente curvada, a fim de evitar a obstrução da circulação sanguínea nos membros inferiores de acordo com NR17. CAPAS PARA ASSENTO E ENCOSTO em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), ou material de qualidade superior, com sinalização de local para fixação de identificação de numeração de poltronas. Sistema de absorção acústica. SISTEMA MECÂNICO DE BASCULAMENTO, com rebatimento simultâneo do assento e encosto, através de duas molas de torção e</p>	MARELLI	Und	30	R\$ 5.200,00	R\$ 156.000,00

<p>sistema de tirantes metálicos articulados. Fixação dos mecanismos de união do assento com o encosto, através de porcas de garra fixadas às conchas e parafusos M6. Todos os componentes articuláveis são envoltos em nylon com carga de fibra, o que permite um perfeito funcionamento das articulações sem ocasionar ruído e desgaste. ESTRUTURA DO PÉ CENTRAL em tubo retangular de aço SAE 1020 30 x 70 x 1,5 mm, com base em chapa de aço SAE 1020 de 6,35 mm de espessura, ambos com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta. ESTRUTURA LATERAL DA POLTRONA, utilizada para o início, central e final de fileiras, confeccionada em tubo de aço elíptico SAE 1010/1020 medindo 20 x 45 x 1,5 mm, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização, inclusive no interior dos tubos para evitar corrosão do material e acabamento de tinta em pó de aplicação eletrostática na cor preta, com secagem em estufa à 250°C. Sapata em chapa de aço SAE 1010/1020 com 1,9mm de espessura estampado e com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização com pintura na cor preta. CAPA LATERAL injetada em polipropileno (termoplástico) na cor preta totalmente reciclável, com local pré-definido para fixação de identificador de fileiras. Sistema de absorção acústica através de orifícios incorporados às carenagens laterais das estruturasfazendo com que o índice de reverberação baixe substancialmente. APÓIA-BRAÇO basculante em poliuretano (ou material de qualidade superior), com alma de aço com bordas arredondadas e fixadas à lateral através de parafuso M5. PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL embutida no pé quando fechada, confeccionada em chapa de aço com espessura de 1/8" medindo 215 x 229,5 mm e mecanismo articulável para basculamento e rebatimento em aço trefilado com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização, e acabamento de tinta em pó de aplicação eletrostática na cor preta, de alta resistência à abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C. Dimensões: Altura: 910mm, Largura do encosto:1000mm, Altura piso ao assento: 470mm, Largura do assento: 950mm e Profundidade Total (quando aberta): 720mm Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo NBR 17088/2023 – Corrosão por exposição à névoa salina com no mínimo 300 horas por laboratório acreditado pelo INMETRO. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.</p>					
--	--	--	--	--	--

LOTE 02 - MESAS E ARMÁRIOS - VALOR GLOBAL ESTIMADO: ATÉ R\$ 3.432.750,00

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNIDA DE	QUANT. ESTIMADO	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR GLOBAL ESTIMADO (R\$)
01	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS, 04 PRATELEIRAS. 1) CORPO Produzida em madeira prensada MDP ou MDF, com suas laterais medindo no mínimo 18mm de espessura, fundo medindo no mínimo 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 0,45mm obedecendo à variação máxima permitida, com alta resistência à impactos.</p> <p>2) TAMPO Produzido em madeira prensada MDP ou MDF com no mínimo 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais devem ter fita de borda reta produzida em poliestireno com no mínimo 2,0 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, cor a definir. Fixação da união dos componentes do corpo dos armários deverá ser feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.</p> <p>3) PORTAS Produzidas em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com chaves com sistema escamoteável, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces Laterais devem ter fita de borda reta produzida em poliestireno ou similar, com no mínimo 1mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm obedecendo à variação máxima permitida, confeccionada em aço de alta resistência, automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 100º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular na cor prata ou similar.</p> <p>4) PRATELEIRAS produzidas em madeira</p>	MARELLI	und	100	R\$ 2.555,00	R\$ 255.500,00

<p>prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm, obedecendo à variação máxima permitida, faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais devem receber fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com no mínimo 0,5mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, coladas por processo Hot Melt. A prateleira regulável deverá ter um reforço em estrutura tubular de secção oblongo, em aço SAE 10 x 20, mínimo de 16 x 30 x 1,2mm, obedecendo à variação máxima permitida. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>5) BASE produzida em aço com 4 (quatro) niveladores de altura com rosca com base em Polipropileno (ou similar). Com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20mm, obedecendo à variação máxima permitida, injetadas em Polipropileno ou (similar).</p> <p>ACABAMENTO Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Características específicas:</p> <p>Dimensões: 800x500x1600mm (L x P x H).</p> <p>Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicada uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para à aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13961:2010; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem</p>					
--	--	--	--	--	--

	(resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.					
02	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS C/ 01 PRATELEIRA.</p> <p>1) CORPO – Produzido em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de poliestireno ou similar com espessura mínima de 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, obedecendo à variação máxima permitida, com alta resistência à impactos.</p> <p>2) TAMPO – Produzido em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em poliestireno ou similar. 3) PORTAS – Produzidas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces Laterais recebem fita de borda reta produzida em poliestireno ou similar, com no mínimo 1mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, colada pelo processo Hot Melt. Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, obedecendo à variação máxima permitida, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia silent system (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105° para as portas com</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 1.700,0	R\$ 170.000,00

<p>recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.</p> <p>4) PRATELEIRA – 01 Produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, obedecendo à variação máxima permitida, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em poliestireno ou similar com no mínimo 0,5mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, coladas pelo processo Hot Melt. Para cada prateleira regulável deverá ter um reforço em estrutura tubular de secção oblongo, em aço SAE 10"x20", mínimo de 16x30x1,2mm, obedecendo à variação máxima permitida. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.</p> <p>5) BASE- produzida em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, obedecendo à variação máxima permitida, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.</p> <p>ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Características específicas: Dimensões: 800x500x730mm (C x P x H) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas;</p> <p>O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13961:2010; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
3	<p>ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18 mm de espessura, e fundo de no mínimo 15 mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25 mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18 mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1 mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar), através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar. PRATELEIRAS duas em madeira prensada</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 2.625,00	R\$ 262.500,00

<p>MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm. BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: Dimensões: (1200 x 500 x 730) mm (L x P x H) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente).</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13961:2010; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa</p>					
---	--	--	--	--	--

	de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.					
4	<p>ARMÁRIO TIPO ESCANINHO COM 08 (OITO) NICHOS COM PORTAS E FECHADURAS INDIVIDUAIS.</p> <p>1) CORPO- Produzido em madeira prensada MDP/MDF, compostos por 08 nichos laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de poliestireno ou similar com espessura mínima de 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, com alta resistência a impactos.</p> <p>2) TAMPO- Produzido em madeira prensada de MDP e MDF de no mínimo 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em poliestireno ou similar com no mínimo 2,0 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, cor a definir. Fixação à união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.</p> <p>3) PORTAS- Individuais, com chaves individuais com sistema escamoteável, produzidas em madeira prensada MDF/MDP de no mínimo 18mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces Laterais devem ter fita de borda reta produzida em poliestireno (ou similar), com no mínimo 1mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, colada pelo processo Hot Melt. Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, obedecendo à variação máxima permitida, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia silent system (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS.</p> <p>4) BASE- Produzida em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 3.000,00	R\$ 300.000,00

	<p>reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, obedecendo à variação máxima permitida, injetadas em polipropileno ou (similar). ACABAMENTO – As peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: Dimensões: Do nicho: 400 x 500 x 390mm (C X P x H) Da peça total: 800x490x1610mm (C x P x H).</p> <p>Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicada uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para à aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13961:2010; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etilico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
5	<p>GAVETEIRO FIXO DE 2 GAVETAS. 1) CORPO – Produzido em MDP ou MDF corpo do gaveteiro em madeira prensada de</p>	MARELLI	200	Und	R\$ 650,00	R\$ 130.000,00

<p>18mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, e fundo em 15 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente à abrasão, cor a definir, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm, obedecendo à variação máxima permitida, com alta resistência à impactos. Fixado ao tampo de mesa por meio de parafusos autocortante tipo para madeira, com alta resistência à tração.</p> <p>2) GAVETAS – Fabricadas em madeira prensada MDP ou MDF com frente de 18mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, laterais e fundo 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com 0,45 mm no corpo e 1mm na frente da gaveta, obedecendo à variação máxima permitida, e base da gaveta em chapa de fibra de madeira, com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica e sistema escamoteável. Corrediça da gaveta fabricada em aço laminado com deslizamento através de roldanas de poliacetal autolubrificada, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente.</p> <p>ACABAMENTO– Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e Pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa, e todos os parafusos devem receber os tampos de acabamento em nylon. Características específicas: Dimensões: 412x415x294mm (L x P x H). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para à aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO);</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13961:2010; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
6	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS E 2 CHAVES.</p> <p>1) CORPO Composto por lateral em MDF ou MDP com 18mm de espessura, fundo e base produzidos em madeira prensada MDF ou MDP de 15mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as faces laterais recebem fita de borda reta produzidas em Poliestireno ou PVC (ou similar) de no mínimo 0,43mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, coladas pelo sistema Hot Melt. 2) GAVETAS Produzidas em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm de espessura na frente e 15mm de espessura nas laterais, obedecendo à variação máxima permitida, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzidas em Poliestireno ou PVC (ou similar) de no mínimo 0,45mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon ou poliacetal, com trava de segurança. As faces laterais recebem borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) de no mínimo 1mm de espessura, obedecendo à variação máxima</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 1.480,00	R\$ 148.000,00

<p>permitida.</p> <p>3) TAMPO Sobreposto ao corpo produzido em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com mínimo 2mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>4) BASE Com 04 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de aproximadamente 35mm produzido em polipropileno copolímero (ou similar) na cor a definir, com suporte de carga de no mínimo 40 kg por rodízios.</p> <p>5) SISTEMA DE TRAVAMENTO DA GAVETA Através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de duas fechaduras com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável. O sistema deve permitir o chaveamento das gavetas de duas em duas, ou seja, a primeira fechadura chaveia as duas primeiras, e a segunda, as duas últimas. FIXAÇÃO A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix. ACABAMENTO Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: Dimensões: 400x500x598mm (L x P x H). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para à aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13961:2010; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório</p>					
--	--	--	--	--	--

	de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.					
7	GAVETEIRO VOLANTE – 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO CORPO em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos. TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. TRAVAMENTO DA GAVETA através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de	MARELLI	Und	50	R\$ 1.365,00	R\$ 68.250,00

<p>parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. BASE com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de no mínimo 35mm, obedecendo à variação máxima permitida. A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix. Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: Dimensões: 330 x 500 x 630mm (L x P x H) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para à aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13961:2010; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante</p>					
---	--	--	--	--	--

	do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.					
8	<p>MESA DE CANTO.</p> <p>1) TAMPOS– Superior em vidro com cantos em lapidação boleada com raios de no mínimo 9º, incolor, com no mínimo 10mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, e tampo inferior em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno e superfície visível lisa com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo, fixado a estrutura através de parafusos rosca autocortante com ø5mm x 40 e tampo superior de vidro fixado através de suportes de aço inox.</p> <p>2) ESTRUTURA METÁLICA– Em aço medindo aproximadamente 25 x 35 x 1,5mm, de formato retangular e com travessas de sustentação para tampos inferior e superior, com revestimento cromado.</p> <p>ACABAMENTO– Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões mínimas: 610 x 600 x 470mm (CxLxH). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. O produto deverá ter laudo da NBR 14535/2008 de laboratório acreditado pelo Inmetro. Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>	MARELLI	Und	5	R\$ 2.500,00	R\$ 12.500,00
9	<p>MESA DE CENTRO.</p> <p>1) TAMPOS– Superior em vidro com cantos em lapidação boleada com raios de no mínimo 9º, incolor, com no mínimo 10mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, e tampo inferior em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno e superfície visível lisa com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo, fixado a estrutura através de parafusos rosca autocortante com ø5mm x 40 e tampo superior de vidro fixado através</p>	MARELLI	Und	10	R\$ 3.000,00	R\$ 30.000,00

	<p>de suportes de aço inox.2) ESTRUTURA METÁLICA- Em aço medindo aproximadamente (25 x 35 x 1,5)mm, de formato retangular e com travessas de sustentação para tampos inferior e superior, com revestimento cromado.</p> <p>ACABAMENTO- Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p>Características específicas: Dimensões mínimas: 1067 x 600 x 344mm (CxLxH).</p> <p>Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. O produto deverá ter laudo da NBR 14535/2008 de laboratório acreditado pelo Inmetro. Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>					
10	<p>MESA DE REUNIÃO COM FORMATO OVAL.</p> <p>1) TAMPO – Bipartido com formato oval em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25 mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestimento laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordas retas e fita de PVC ou Poliestireno com 2 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos autoatarraxantes para madeira.</p> <p>2) 04 ESTRUTURAS METÁLICA- Base metálica com coluna central em chapa de aço SAE 1020, passagem de fiações e tampa removível em chapa de aço estampado a frio com no mínimo 0,6mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, base estampada em chapa SAE 1020 com espessura de 1,9mm, sapatas reguláveis, produzidas em formato redondo com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência à impactos e abrasão.</p> <p>3) 02 (DOIS) PAINÉIS FRONTAIS – Painel frontal em madeira prensada MDF ou MDP com espessura mínima de 15 mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor a escolher, fixação do painel frontal através de parafuso de zamak e o tampo na estrutura com parafuso e</p>	MARELLI	Und	10	R\$ 6.000,00	R\$ 60.000,00

<p>bucha metálica com rosca milimétrica.</p> <p>4) 02 (DUAS) CAIXAS DE ELETRIFICAÇÃO – Para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 115x265mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255x100mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10mm, para passagem de cabos, permitindo a utilização quando fechar, corpo em ABS fixado a aba através de quatro parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ 45 padrão Keystone e dois blocos cegos para ampliação.</p> <p>5) CALHA (4x)- Eletrificável dobrada em forma de “C”, produzida em chapa de aço com no mínimo 0,9mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com possibilidade de divisão dos cabos através de canaletas horizontais fixadas ao painel frontal através de parafusos auto atarraxantes para madeira.</p> <p>ACABAMENTO- Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p>Características específicas: Dimensões: 3150 x 1260 x 730 mm (C x L x H). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
11	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA DIÂMETRO DE 1,20M.</p> <p>1) TAMPO Produzido em formato circular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces inferior e superior em laminado melânico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>2) ESTRUTURA Auto-portante composta por cavalete central de coluna redonda de no mínimo Ø100mm, espessura 1,5mm obedecendo à variação máxima permitida, recebendo na base inferior, 5 patas, possuindo 5 niveladores de altura com rosca M6 produzidos com base em polietileno ou similar. Na parte superior a coluna é soldada no mínimo 4 travessas constituídas em tubo de aço, através da qual o cavalete será fixado ao tampo.</p> <p>3) FIXAÇÃO O tampo é fixado na estrutura parafusos auto cortante para madeira.</p> <p>ACABAMENTO Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi com polimerização em estufa.</p> <p>Características específicas: Dimensões: 1200x740mm (LxH). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da</p>	MARELLI	Und	50	R\$ 2.160,00	R\$ 108.000,00

	<p>Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
12	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR.</p> <p>1) TAMPO – Superfície retangular para reunião, constituída em chapa de MDP ou MDF, com revestimento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor tabaco ou similar, com espessura final de aproximadamente 52mm, obedecendo à variação máxima permitida. Bordas retas com todo o perímetro do tampo revestido com fita de bordas em lamina natural de madeira, e acabamento em verniz de poliuretano com no mínimo 4 camadas de aplicação.</p> <p>2) ESTRUTURA PAINEL – Pés tipo painel confeccionados em chapa de madeira aglomerada MDP ou MDF com revestimento melamínico na cor preta, com espessura de 55 mm, obedecendo à variação máxima permitida, com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão, e perfil alumínio com acabamento inox escovado. Sapatas niveladoras do piso injetadas em polipropileno com rosca M6. União entre tampo e pés estruturados por suporte metálico, com tratamento superficial por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, fixados por parafusos tipo autocortante.</p> <p>3) CALHAS DE ELETRIFICAÇÃO – horizontal sob o tampo, e vertical com tampa na parte Painel com calhas de</p>	MARELLI	Und	20	R\$ 9.400,00	R\$ 188.000,00

<p>eletrificação vertical com tampa bipartidas na parte interna do pé painel, com divisores de separação de elétrica e dados para acomodação de cabos, confeccionada em chapa de aço SAE 1020. 4) PAINEL FRONTAL – Em chapa de madeira aglomerada MDP ou MDF com revestimento melamínico na cor preta com espessura de 18mm, obedecendo à variação máxima permitida, com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão e sistema de montagem através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6 e cantoneiras em zamak.</p> <p>5) CAIXA DE TOMADAS – Para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo aproximadamente 115 x 265mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de aproximadamente 255 x 105mm, aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, obedecendo à variação máxima permitida, abertura da tampa tipo basculante com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Obedecendo à variação máxima permitida, Três blocos para conectores RJ45 padrão Keystone e dois blocos cegos para ampliação.</p> <p>ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: 1600x1300x740mm (LxPxH). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
13	<p>MESA DELTA.</p> <p>1) TAMPO – Produzido em formato angular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>2) ESTRUTURA – Duas estruturas laterais metálica composta por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço, ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Estrutura central metálica em tubo de aço, com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna, com acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 2.300,00	R\$ 460.000,00

<p>3) 2 PAINELIS – Frontais produzidos em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, revestido em abas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar). Com espessura de no mínimo 0,5 mm, obedecendo à variação máxima permitida. Fixados através de tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico.</p> <p>4) CALHA – Eletrificável dobrada em forma de “C”, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,2mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com possibilidade de divisão dos cabos através de canaletas horizontais, fixadas ao painel frontal através de parafusos auto atarraxantes para madeira. FIXAÇÃO – O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. ACABAMENTO– Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p>Características específicas: 1400x1400x730mm e 600 x 600mm (L1xL2xH) e (P1xP2). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
14	<p>MESA DELTA.</p> <p>1) TAMPO – Produzido em formato angular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces, em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>2) ESTRUTURA – Duas estruturas laterais metálica composta por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p> <p>3) 02 PAINÉIS – Frontais produzidos em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm,</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 2.600,00	R\$ 520.000,00

<p>obedecendo à variação máxima permitida. O painel frontal é fixado através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico.</p> <p>4) CALHA – Eletrificável dobrada em forma de “C”, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,2mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com possibilidade de divisão dos cabos através de canaletas horizontais, fixadas ao painel frontal através de parafusos auto atarraxantes para madeira. FIXAÇÃO – O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa</p> <p>Características específicas: 1600x1600x730mm e 600 x 600mm (L1xL2xH) e (P1xP2). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etilico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto;</p>					
---	--	--	--	--	--

	Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.					
15	<p>MESA DIRETOR PÉ PAINEL.</p> <p>1) TAMPO – Superfície retangular constituída em chapa de MDP ou MDF, com revestimento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor tabaco ou similar, com espessura final de aproximadamente 25mm, obedecendo à variação máxima permitida. Bordas retas em todo o perímetro do tampo revestido com fita em lamina natural de madeira e acabamento em verniz de poliuretano com no mínimo 4 camadas de aplicação, com calhas de eletrificação horizontal no tampo.</p> <p>2) ESTRUTURA PAINEL – Pés tipo painel confeccionados em chapa de madeira aglomerada MDP ou MDF com revestimento melamínico na cor preta, com espessura de 58 mm, obedecendo à variação máxima permitida, com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão, e perfil alumínio com acabamento inox escovado. Sapatas niveladoras do piso injetadas em polipropileno com rosca. União entre tampo e pés estruturados por suporte metálico, com tratamento superficial por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, fixados por parafusos tipo autocortante. Pé painel com calhas de eletrificação vertical com tampa bipartidas na parte interna do pé painel, com divisores de separação de elétrica e dados para acomodação de cabos, confeccionada em chapa de aço SAE 1020.</p> <p>3) PAINEL FRONTAL – Em chapa de madeira aglomerada MDP ou MDF com revestimento melamínico na cor preta com espessura de 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão e sistema de montagem através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca e cantoneiras em zamak.</p> <p>4) CAIXA DE TOMADAS – Para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo aproximadamente 115 x 265mm, com dimensões, obedecendo à variação máxima permitida, aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos, e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade</p>	MARELLI	Und	5	R\$ 9.400,00	R\$ 47.000,00

	<p>da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45 padrão Keystone e dois blocos cegos para ampliação. FIXAÇÃO – O tampo é fixado na travessa superior estampada com furações para receber parafusos auto atarraxantes para madeira. ACABAMENTO– Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: 2000x1000x740mm (LxPxH). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
16	<p>MESA EM L COM PENINSULA, MEDINDO 1800x1600mm.</p> <p>1) TAMPO – Único produzido em formato de "L", com a superfície de trabalho finalizada em raios tangentes tendo em uma das extremidades uma península de formato arredondado utilizada para reuniões, em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm,</p>	MARELLI	Und	60	R\$ 3.300,00	R\$ 198.000,00

<p>obedecendo à variação máxima permitida, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de borda de 2 mm em PVC ou similar, com dispositivo passa-cabo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes.</p> <p>2) PAINEL– Em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda 0,4mm da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamak.</p> <p>3) ESTRUTURA– Em chapa de aço estampada com 2,0mm de espessura obedecendo à variação máxima permitida, coluna central em chapa de aço estampado a frio com no mínimo 1,06mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com perfil interno em polipropileno e largura de no mínimo 160 mm, obedecendo à variação máxima permitida, travessa superior em chapa de aço, coluna de canto sextavada ou tubular com chapa de aço com no mínimo 1,06mm de , obedecendo à variação máxima permitida, dotada de sapata niveladora e recurso interno para passagem de fiação. FIXAÇÃO – O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Medidas: (L1)1800x800 x (L2)1600x600 x (H) 730mm. Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
17	<p>MESA RETA.</p> <p>1) TAMPO– Produzido em formato retangular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida. Com guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos descartáveis, equidistantes 120º, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm.</p> <p>2) ESTRUTURA– Em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior.</p> <p>3) PAINEL FRONTAL – Em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestido com laminado melamínico de</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 1.600,00	R\$ 320.000,0

<p>baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), obedecendo à variação máxima permitida, da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamak.</p> <p>4) CALHA – Eletrificável dobrada em forma de “C”, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,2mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com possibilidade de divisão dos cabos através de canaletas horizontais, fixadas ao tampo através de parafusos auto atarraxantes para madeira. FIXAÇÃO – O tampo é fixado na travessa superior estampada com furações para receber parafusos auto atarraxantes para madeira. ACABAMENTO– Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: 1400x600x740mm (LxPxH). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etilico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades</p>					
--	--	--	--	--	--

	Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.					
18	<p>MESA RETA.</p> <p>1) TAMPO – Produzido em formato retangular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida. Com guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos descartáveis, equidistantes 120º, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm.</p> <p>2) ESTRUTURA – Em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior.</p> <p>3) PAINEL FRONTAL – Em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), obedecendo à variação máxima permitida, da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamak.</p> <p>4) CALHA– Eletrificável dobrada em forma de “C”, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,2mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com possibilidade de divisão dos cabos através de canaletas horizontais, fixadas ao tampo através de parafusos auto atarraxantes para madeira. FIXAÇÃO – O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 1.550,00	R\$ 155.000,00

	<p>pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: 1200x600x740mm (LxPxH). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;</p> <p>Deverá ser apresentado: Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR-17, emitido por ergonomista Associado da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); Certificado de conformidade de acordo com a NBR 13966/2008; Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico; Certificado de conformidade de processo de preparação de pintura em superfícies metálicas; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio – Avaliando: Resistência ao Álcool Etílico; Resistência à Luz UV; Resistência ao corte cruzado; Colagem (resistência à tração); Resistência à temperatura; Resistência à temperatura e umidade; Relatório de ensaio de acordo com a ASTM D1762-84 avaliando a determinação do teor de matérias voláteis e ASTM E1756-08 avaliando a determinação do teor de umidade; Laudo da NBR 17088/2023 com no mínimo 300 horas emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Cadeia de Custódia Florestal (FSC); Licença de operação da empresa fabricante do produto; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da Empresa Fabricante do Produto; Certidão Negativa de Débitos do IBAMA da empresa fabricante do produto; garantia mínima de 05 anos do fabricante.</p>					
--	---	--	--	--	--	--

LOTE 03 - SOFÁS - VALOR GLOBAL ESTIMADO: ATÉ R\$ 77.200,00

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNIDADE	QUANT. ESTIMADO	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR GLOBAL ESTIMADO (R\$)
01	ESTOFADO DE 01 LUGAR EM LINHA RETA COM ALMOFADA SOLTA NO ASSENTO E AGRUPADA NO ENCOSTO.		Und	10		

	<p>ASSENTO E ENCOSTO – Com armação em madeira de eucalipto selecionada tratada contra umidade e insetos, com cintas elásticas especiais, grampos galvanizados, pés alumínio com dimensão 50x50x140mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar risco no piso. Composto assento solto com espuma laminada D-26 Soft, e a do encosto fixo com uma de espuma laminada D-23 Soft, ambas possuem uma camada de fibra 2TB150, revestidas em couro ecológico. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensão: Largura: 780mm; Profundidade: 800mm; Altura: 830mm; Altura do assento ao piso: 450mm; Inclinação do plano do assento para o plano do encosto: 102°. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O produto deverá ter relatório de ensaio por laboratório acreditado pelo INMETRO da NBR 15164/2004 e NR 17. Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>	MARELLI			R\$ 4.400,00	R\$ 44.000,00
02	<p>ESTOFADO DE 03 LUGARESEM LINHA RETA COM ALMOFADAS SOLTAS NO ASSENTO E AGRUPADAS NO ENCOSTO. ASSENTO E ENCOSTO – Com armação em madeira de eucalipto selecionada tratada contra umidade e insetos, com cintas elásticas especiais, grampos galvanizados, pés alumínio com dimensão 50x50x140mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar risco no piso. Composto assento solto com espuma laminada D-26 Soft, e a do encosto fixo com uma de espuma laminada D-23 Soft, ambas possuem uma camada de fibra 2TB150, revestidas em couro ecológico. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensão: Largura: 1900mm; Profundidade: 800mm; Altura: 830mm; Altura do assento ao piso: 450mm; Inclinação do plano do assento para o plano do encosto: 102°. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O produto deverá ter relatório de ensaio por laboratório acreditado pelo INMETRO da NBR 15164/2004 e NR 17. Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>	MARELLI	Und	4	R\$ 8.300,00	R\$ 33.200,00

1.3 Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

1.3.1. O Termo de Referência;

1.3.2. O Edital da Licitação;

1.3.3. A Proposta do contratado;

1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

2.1. O prazo de vigência da contratação é de 12(doze) meses, contados da assinatura do contrato, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.

2.1.1. A prorrogação de que trata este item é condicionada ao ateste, pela autoridade competente, de que as condições e os preços permanecem vantajosos para a Administração, permitida a negociação com o CONTRATADO, bem como condicionada à inexistência de registros no Cadastro Informativo de créditos não quitados do setor público.

2.2. O contratado não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.

2.3. A prorrogação de contrato deverá ser promovida mediante celebração de termo aditivo.

2.4. O contrato não poderá ser prorrogado quando o contratado tiver sido penalizado nas sanções de declaração de inidoneidade ou impedimento de licitar e contratar com poder público, observadas as abrangências de aplicação.

CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAL

3.1. O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento provisório e definitivo dos objetos constam no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO

4.1. As regras sobre a contratação do objeto são aquelas estabelecidas no Termo de Referência anexo a este contrato.

CLÁUSULA QUINTA – PREÇO

5.1. O valor global estimado da contratação é de até R\$ 6.794.600,00 (Seis milhões, setecentos e noventa e quatro mil e seiscentos reais), inclusos os custos declarados na proposta da empresa contratada.

5.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

5.3. O valor acima é meramente estimativo, de forma que os pagamentos devidos ao contratado dependerão dos quantitativos efetivamente fornecidos.

CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO

6.1. O prazo para pagamento ao contratado e demais condições a ele referentes encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo a este contrato.

CLÁUSULA SÉTIMA - REAJUSTE

7.1. Os preços inicialmente contratados são fixos e irrevogáveis no prazo de um ano, contado da data do orçamento estimado.

7.2. Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo contratante, do **INPC - Índice Nacional de Preços ao Consumidor**.

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

7.4. No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o contratante pagará ao contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o(s) índice(s) definitivo(s).

7.5. Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

7.6. Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.

7.7. 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.

7.8. O reajuste será realizado por apostilamento.

CLÁUSULA OITAVA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

8.1. São obrigações do Contratante:

8.2. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos;

8.3. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

8.4. Notificar o CONTRATADO, por escrito, sobre vícios, defeitos incorreções, imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas na execução do objeto contratual, fixando prazo para que seja substituído, reparado ou corrigido, total ou parcialmente, às suas expensas, certificando-se de que as soluções por ele propostas sejam as mais adequadas;

8.5. Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo Contratado;

8.6. Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato e no Termo de Referência;

8.7. Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e neste Contrato;

8.8. Cientificar os advogados da Defensoria Pública do Estado da Paraíba para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo Contratado;

8.9. Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste;

8.10. A Administração terá o prazo de 30 (trinta) dias, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período;

8.11. Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo contratado no prazo máximo de 60(sessenta) dias;

8.12. Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais;

8.13. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

CLÁUSULA NONA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

9.1. O CONTRATADO deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e de seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas

decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

9.2. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

9.3. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os bens e serviços nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

9.4. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo CONTRATANTE, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

9.5. Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o CONTRATADO deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos:

9.5.1 prova de regularidade relativa à Seguridade Social;

9.5.2 certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União;

9.5.3 certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do CONTRATADO;

9.5.4 Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e

9.5.5 Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT.

9.6. Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao CONTRATANTE e não poderá onerar o objeto do contrato.

9.7. Comunicar ao Fiscal do contrato tempestivamente, observada a urgência da situação, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual, não ultrapassando o prazo de 24 (vinte e quatro) horas;

9.8. Paralisar, por determinação do CONTRATANTE, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros;

9.9. Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

9.10. Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação;

9.11. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas;

9.12. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

9.13. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021;

9.14. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;

9.15. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

9.16. Comunicar ao CONTRATANTE, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação.

9.17. Orientar e treinar seus empregados sobre os deveres previstos na Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, adotando medidas eficazes para proteção de dados pessoais a que tenha acesso por força da execução deste contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA - GARANTIA DE EXECUÇÃO

10.1. Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o contratado que:

- a) der causa à inexecução parcial do contrato;
- b) der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) der causa à inexecução total do contrato;
- d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivojustificado;

- e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;
- f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- g) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- h) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

11.2. Serão aplicadas ao contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

I - Advertência, quando o contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021);

II - Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “b”, “c” e “d” do subitem acima deste Contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021);

III - Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “e”, “f”, “g” e “h” do subitem acima deste Contrato, bem como nas alíneas “b”, “c” e “d”, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2023).

IV - Multa:

1. Moratória de 0,10 % (dez décimos por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 60 (sessenta) dias ;
2. Moratória de 0,07% (sete centésimos por cento) do valor total do contrato por dia de atraso injustificado, até o máximo de 2% (dois por cento), pela inobservância do prazo fixado para apresentação, suplementação ou reposição da garantia.
 - a. O atraso superior a 25 (vinte e cinco) dias autoriza a Administração a promover a extinção do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõe o inciso I do art. 137 da Lei n. 14.133, de 2021.
3. Compensatória, para as infrações descritas nas alíneas “e” a “h” do subitem 12.1, de 10 % a 25 % do valor do Contrato.
4. Compensatória, para a inexecução total do contrato prevista na alínea “c” do subitem 12.1, de 15 % a 25% do valor do Contrato.
5. Para infração descrita na alínea “b” do subitem 12.1, a multa será de 10 % a 20 % do valor do Contrato.
6. Para infrações descritas na alínea “d” do subitem 12.1, a multa será de 2 % a 8 % do valor do Contrato.

Para a infração descrita na alínea “a” do subitem 12.1, a multa será de 5 % a 10 % do valor do Contrato.

11.3. A aplicação das sanções previstas neste Contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

11.4. Todas as sanções previstas neste Contrato poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §7º, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.4.1. Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.5. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.6. Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 30(trinta) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

11.7. A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado, observando-se o procedimento previsto no caput e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

11.8. Na aplicação das sanções serão considerados (art. 156, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021):

- a) a natureza e a gravidade da infração cometida;
- b) as peculiaridades do caso concreto;
- c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
- d) os danos que dela provierem para o Contratante;
- e) a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

11.9. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159).

11.10. A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia (art. 160, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.11. O Contratante deverá, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. (Art. 161, da Lei nº 14.133, de 2021).

11.12. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14.133/21.

11.13. Os débitos do contratado para com a Administração contratante, resultantes de multa administrativa e/ou indenizações, não inscritos em dívida ativa, poderão ser compensados, total ou parcialmente, com os créditos devidos pelo referido órgão decorrentes deste mesmo contrato ou de outros contratos administrativos que o contratado possua com o mesmo órgão ora contratante, na forma da Instrução Normativa SEGES/ME nº 26, de 13 de abril de 2022.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

12.1. O contrato será extinto quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.

12.2. Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readequação do cronograma fixado para o contrato.

12.2.1. Quando a não conclusão do contrato referida no item anterior decorrer de culpa do CONTRATADO:

12.2.1.1. ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as respectivas sanções administrativas; e

12.2.1.2. poderá a Administração optar pela extinção do contrato e, nesse caso, adotará as medidas admitidas em lei para a continuidade da execução contratual.

12.3. O contrato poderá ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133, de 2021, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

12.4. Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei.

12.5. A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a extinção se não restringir sua capacidade de concluir o contrato.

12.6. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

12.7. O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:

12.7.1. Do balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

12.7.2. Da relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

12.7.3. Das indenizações e multas.

12.8. A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório.

12.9. O CONTRATANTE poderá ainda:

12.9.1. nos casos de obrigação de pagamento de multa pelo CONTRATADO, reter a garantia prestada a ser executada, conforme legislação que rege a matéria; e

12.9.2. nos casos em que houver necessidade de ressarcimento de prejuízos causados à Administração, nos termos do inciso IV do art. 139 da Lei n.º 14.133, de 2021, reter os eventuais créditos existentes em favor do CONTRATADO decorrentes do contrato.

12.10. O contrato poderá ser extinto caso se constate que o CONTRATADO mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação, ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – ALTERAÇÕES

13.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

13.2. O contratado é obrigado 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.

13.3. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

13.4. As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do contratante, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês.

13.5. Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

14.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados nas dotações abaixo discriminadas:

I - Fundo Especial da Defensoria Pública:

Unidade Orçamentária: 14902

Programa de Trabalho: 03.122.5046.4216

Natureza da Despesa: 44.90.52

Fonte de Recursos: 759

II - Defensoria Pública do Estado da Paraíba:

Unidade Orçamentária: 14101

Programa de Trabalho: 03.122.5046.4216

Natureza da Despesa: 44.90.52

Fonte de Recursos: 500

14.2. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento. Ressalte-se para tanto, que as dotações acima indicadas não estão vinculadas ao valor mencionado às fls.1061.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DOS CASOS OMISSOS

15.1. Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – PUBLICAÇÃO

16.1. Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 91, caput, da Lei n.º 14.133, de 2021, e ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – FORO

17.1. Fica eleito o Foro da Justiça Estadual da Paraíba, para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133/21.

João Pessoa-PB, 24 de abril de 2025.

MARIA MADALENA
ABRANTES
SILVA:18593160425

Assinado de forma digital por
MARIA MADALENA ABRANTES
SILVA:18593160425
Dados: 2025.04.25 16:09:42
-03'00'

Maria Madalena Abrantes Silva

DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA
CONTRATANTE

Documento assinado digitalmente



CAMILA ASTOLFI BARALDI
Data: 25/04/2025 15:18:43-0300
Verifique em <https://validar.it.gov.br>

Camila Astolfi Baraldi

CENTRA MÓVEIS S/A
CONTRATADO

Testemunhas

- 1.
- 2.