



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º 003/2025**

A DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA, com sede no R. Dep. Barreto Sobrinho, 168 - Tambiá, na cidade de João Pessoa, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 10.733.319.0001/80, neste ato representada pela Defensora Pública Geral, Sra. Maria Madalena Abrantes Silva, nomeada pela Ato Governamental nº 0869, publicada no Diário Oficial do Estado da Paraíba de 05 de fevereiro de 2025, portador da matrícula funcional nº 094.800-4, considerando o julgamento da licitação na modalidade de PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, para REGISTRO DE PREÇOS nº 09/2024, publicada no Diário Oficial do Estado da Paraíba de 09/04/2025, processo administrativo n.º 2207/2024-8, RESOLVE registrar os preços das empresas indicadas e qualificadas nesta ATA, de acordo com a classificação por elas alcançadas e nas quantidades cotadas, atendendo as condições previstas no Pregão Eletrônico nº 09/2024, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no Decreto n.º 11.462, de 31 de março de 2023, e em conformidade com as disposições a seguir:

**1. DO OBJETO**

1.1. A presente Ata tem por objeto formação de registro de preços de aquisição de mobiliários para suprir as necessidades da Defensoria Pública do Estado da Paraíba, especificado no Termo de Referência, anexo I do Pregão Eletrônico nº 009/2024, que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

**2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades mínimas e máximas de cada item, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

<b>RAZÃO SOCIAL:</b> CENTRA MOVEIS S/A				<b>CNPJ:</b> 25.071.568/0001-24		
<b>Endereço:</b> ROD BR-116, KM 142 N° 11.750 <b>Bairro:</b> São Cristovão <b>Cidade:</b> Caxias do Sul - RS						
<b>CEP:</b> 95.059-520						
<b>Email:</b> luiza@marellipb.com.br						
<b>Telefone:</b> (54) 2108-9960 (83) 3133-4000 (83) 3133-4001						
<b>REPRESENTANTE LEGAL:</b> Camila Astolfi Baraldi						
<b>LOTE 01 - CADEIRAS - VALOR TOTAL R\$ 3.284.650,00</b>						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNIDADE	QUANT.	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR GLOBAL (R\$)
01	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	MARELLI	und	10	R\$ 6.095,00	R\$ 60.950,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>do encosto com assento, através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 ½" 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 excentrico, 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 – 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:</p>					
--	--	--	--	--	--



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	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. Garantia mínima de 5 anos do fabricante					
2	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	MARELLI	Und	50	R\$ 1.510,00	R\$ 75.500,00



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	através de parafuso M6 x 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	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.	MARELLI	Und	40	R\$ 6.580,00	R\$ 263.200,00



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	<p>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: 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. 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,</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 1.100,00	R\$ R\$ 220.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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: 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 ergonômista 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</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	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.  Garantia mínima de 5 anos do fabricante.					
5	CADEIRA fixa com prancheta escamoteável 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 regulagem 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% 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	MARELLI	und	100	R\$ 3.000,00	R\$ R\$ 300.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>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. 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 necessidade de cola ou parafusos e garantido o perfeito travamento da sapata sem que ela se movimente com o uso da cadeira. 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>	MARELL	Und	100	R\$ 530,00	R\$ R\$ 53.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.					
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 manipulo 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 manípulo injetado em polipropileno copolímero. Pistão pressurizado Classe 4 com curso de regulagem de 100 mm, confeccionado em aço SAE 1045 e com</p>	MARELLI/ MARELL	Und	100	R\$ 2.040,00	R\$ R\$ 204.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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 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, antiferruginoso 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 ser 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</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	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; Declaração de garantia do fabricante de no mínimo 5 anos.					
8	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/m <sup>3</sup> , 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	MARELLI	Und	30	R\$ 3.460,00	R\$ R\$ 103.800,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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: 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</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<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>					
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), ou material similar, com revestimento em tecido sintético. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, com densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, 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</p>	MARELLI	Und	20	R\$ 3.450,00	R\$ R\$ 69.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>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 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</p>	MARELLI	Und	20	R\$ 2.060,00	R\$ R\$ 41.200,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 manipul 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 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</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	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</p>	MARELLI	Und	10	R\$ 8.300,00	R\$ R\$ 83.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>alumínio injetado, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática na cor 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 apóia-braços 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)</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>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 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.</p>					
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</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 2.050,00	R\$ R\$ 410.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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, 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</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>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 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</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 2.350,00	R\$ R\$ 235.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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; Deverá ser apresentado: Certificado de</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>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. Garantia mínima de 5 anos do fabricante.</p>					
14	<p>LONGARINAS 3 LUGARES COM ESPALDA MEDIO COM BRAÇOS. 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. 2) ASSENTO – Com espuma anatômica</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 3.600,00	R\$ R\$ 720.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>indefornável 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.</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. 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</p>					
--	--	--	--	--	--



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	<p>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. 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</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 2.900,00	R\$ 290.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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. Encosto de rebatimento automático e silencioso, posicionando-se à vertical quando não 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 x 300mm e espessura de 18 mm ou em aço medindo 215 x 229,5mm e espessura de 1/8"(mínimo),</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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%:</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	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).					
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 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</p>	MARELLI	Und	30	R\$ 5.200,00	R\$ R\$ 156.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 estruturas fazendo 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>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<b>RAZÃO SOCIAL:</b> CENTRA MOVEIS S/A				<b>CNPJ:</b> 25.071.568/0001-24		
<b>Endereço:</b> ROD BR-116, KM 142 N° 11.750 <b>Bairro:</b> São Cristovão <b>Cidade:</b> Caxias do Sul - RS						
<b>CEP:</b> 95.059-520						
<b>Email:</b> luiza@marellipb.com.br						
<b>Telefone:</b> (54) 2108-9960 (83) 3133-4000 (83) 3133-4001						
<b>REPRESENTANTE LEGAL:</b> Camila Astolfi Baraldi						
<b>LOTE 02 - MESAS E ARMÁRIOS - VALOR TOTAL R\$ 3.432.750,00</b>						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNIDADE	QUANT.	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR GLOBAL (R\$)
01	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. 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. 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	MARELLI	und	100	R\$ 2.555,00	R\$ 255.500,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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 210ºC.</p> <p>Características específicas: Dimensões: 800x500x1600mm (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</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>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 Etilíco; 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>					
02	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS C/ 01 PRATELEIRA. 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>	MARELLI	Und	100	R\$ 1.700,00 R\$ 1.700,0	R\$ R\$ 170.000,00 R\$ R\$ 170.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<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 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 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>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<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. 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. 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; 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 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 Etilíco; 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	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.					
3	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 MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais	MARELLI	Und	100	R\$ 2.625,00	R\$ R\$ 262.500,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	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.					
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</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 3.000,00	R\$ R\$ 300.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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 210ºC. 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</p>					
--	--	--	--	--	--



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	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.					
5	<p>GAVETEIRO FIXO DE 2 GAVETAS.</p> <p>1) CORPO – Produzido em MDP ou MDF corpo do gaveteiro em madeira prensada de 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</p>	MARELLI	200	Und	R\$ 650,00	R\$ 130.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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. 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); 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 Etilíco; 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</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	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.					
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 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>	MARELLI	Und	100	R\$ 1.480,00	R\$ R\$ 148.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<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.</p> <p>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 de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332/2014 - Móveis de Madeira — Fita de Borda e suas Aplicações</p>						
--	--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>— 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>					
7	<p>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.</p>	MARELLI	Und	50	R\$ 1.365,00	R\$ R\$ 68.250,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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 –</p>					
--	--	--	--	--	--



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	<p>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>					
8	<p>MESA DE CANTO. 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. 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. 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</p>	MARELLI	Und	5	R\$ 2.500,00	R\$ 12.500,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	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.					
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 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. Características específicas: Dimensões mínimas: 1067 x 600 x 344mm (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	10	R\$ 3.000,00	R\$ R\$ 30.000,00
10	MESA DE REUNIÃO COM FORMATO OVAL.		Und	10		



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<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 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</p>	MARELLI			R\$ 6.000,00	R\$ 60.000,00
---	---------	--	--	--------------	---------------



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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: 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. 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 Etilíco; 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>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

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. 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 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</p>	MARELLI	Und	50	R\$ 2.160,00	R\$ 108.000,00
----	---	---------	-----	----	--------------	----------------



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	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 Etilíco; 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.					
12	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. 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. 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. 3) CALHAS DE ELETRIFICAÇÃO – horizontal	MARELLI	Und	20	R\$ 9.400,00	R\$ 188.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>sob o tampo, e vertical com tampa na parte</p> <p>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>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</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>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 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. 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. 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</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 2.300,00	R\$ 460.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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> <p>3) 2 PAINEIS – 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.</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<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.</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 Etilíco; 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>					
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</p>	MARELLI	Und	200	R\$ 2.600,00	R\$ R\$ 520.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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, 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.</p> <p>ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa</p>					
---	--	--	--	--	--



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	<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 Etilíco; 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>					
15	<p>MESA DIRETOR PÉ PAINEL. 1) TAMPO – Superfície retangular constituída em chapa de MDP ou MDF, com</p>	MARELLI	Und	5	R\$ 9.400,00	R\$ R\$ 47.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 da caixa e conector para</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 Etilíco; 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;</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	garantia mínima de 05 anos do fabricante.					
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, obedecendo à variação máxima permitida, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> 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</p>	MARELLI	Und	60	R\$ 3.300,00	R\$ R\$ 198.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS

	<p>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>					
17	<p>MESA RETA. 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</p>	MARELL	Und	200	R\$ 1.600,00	R\$ 320.000,0



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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</p>					
--	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

	<p>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 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>					
18	<p>MESA RETA. 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</p>	MARELLI	Und	100	R\$ 1.550,00	R\$ 155.000,00



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<p>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 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;</p>					
---	--	--	--	--	--



DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<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;</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>					
---	--	--	--	--	--



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

<b>RAZÃO SOCIAL:</b> CENTRA MOVEIS S/A				<b>CNPJ:</b> 25.071.568/0001-24		
<b>Endereço:</b> ROD BR-116, KM 142 N° 11.750 <b>Bairro:</b> São Cristovão <b>Cidade:</b> Caxias do Sul - RS						
<b>CEP:</b> 95.059-520						
<b>Email:</b> luiza@marellipb.com.br						
<b>Telefone:</b> (54) 2108-9960 (83) 3133-4000 (83) 3133-4001						
<b>REPRESENTANTE LEGAL:</b> Camila Astolfi Baraldi						
<b>LOTE 03 - SOFÁS - VALOR TOTAL R\$ 77.200,00</b>						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNIDADE	QUANT.	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR GLOBAL (R\$)
01	ESTOFADO DE 01 LUGAR EM LINHA RETA COM ALMOFADA SOLTA NO ASSENTO E AGRUPADA 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: 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.	MARELLI	Und	10	R\$ 4.400,00	R\$ R\$ 44.000,00
02	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	MARELLI	Und	4	R\$ 8.300,00	R\$ R\$ 33.200,00



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

**DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS,  
CONVÊNIOS E COMPRAS**

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.					
---	--	--	--	--	--

2.2. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata.

**3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)**

3.1. O órgão gerenciador será a DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DA PARAÍBA.

3.2. Além do gerenciador, não há órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços.

**4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

4.1. Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal que não participaram do procedimento de IRP poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:

4.1.1. apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou descontinuidade de serviço público;

4.1.2. demonstração de que os valores registrados estão compatíveis com os valores praticados pelo mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021; e

4.1.3. consulta e aceitação prévias do órgão ou da entidade gerenciadora e do fornecedor.

4.2. A autorização do órgão ou entidade gerenciadora apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.

4.2.1. O órgão ou entidade gerenciadora poderá rejeitar adesões caso elas possam acarretar prejuízo à execução de seus próprios contratos ou à sua capacidade de gerenciamento.



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

## **DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS, CONVÊNIOS E COMPRAS**

4.3. Após a autorização do órgão ou da entidade gerenciadora, o órgão ou entidade não participante deverá efetivar a aquisição ou a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

4.4. O prazo de que trata o subitem anterior, relativo à efetivação da contratação, poderá ser prorrogado excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante aceita pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, desde que respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.

4.5. O órgão ou a entidade poderá aderir a item da ata de registro de preços da qual seja integrante, na qualidade de não participante, para aqueles itens para os quais não tenha quantitativo registrado, observados os requisitos do item 4.1.

### **Dos limites para as adesões**

4.6. As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na ata de registro de preços para o gerenciador e para os participantes.

4.7. O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o gerenciador e os participantes, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à ata de registro de preços.

4.8. Para aquisição emergencial de medicamentos e material de consumo médico-hospitalar por órgãos e entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal, a adesão à ata de registro de preços gerenciada pelo Ministério da Saúde não estará sujeita ao limite previsto no item 4.7.

4.9. A adesão à ata de registro de preços por órgãos e entidades da Administração Pública estadual, distrital e municipal poderá ser exigida para fins de transferências voluntárias, não ficando sujeita ao limite de que trata o item 4.7, desde que seja destinada à execução descentralizada de programa ou projeto federal e comprovada a compatibilidade dos preços registrados com os valores praticados no mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021.

### **Vedação a acréscimo de quantitativos**

4.10. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.

## **5. VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA**

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

5.1.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.

5.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

## **DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS, CONVÊNIOS E COMPRAS**

- 5.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.
- 5.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 5.4. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:
- 5.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no edital e se obrigar nos limites dela;
- 5.4.2. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:
- 5.4.2.1. Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e
- 5.4.2.2. Mantiverem sua proposta original.
- 5.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.
- 5.5. O registro a que se refere o item 5.4.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.
- 5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.
- 5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2.2 somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:
- 5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital ; e
- 5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item 9.
- 5.8. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCP e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.
- 5.9. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.
- 5.9.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.
- 5.10. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no Sistema de Registro de Preços.
- 5.11. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, e observado o disposto no item 5.7, observando o item 5.7 e subitens, fica



## **DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS, CONVÊNIOS E COMPRAS**

facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

5.12. Na hipótese de nenhum dos licitantes que trata o item 5.4.2.1, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:

5.12.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

5.12.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

5.13. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

### **6. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS**

6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

6.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da [alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021](#);

6.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

6.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

6.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

6.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

### **7. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS**

7.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

7.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

7.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

7.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

## **DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS, CONVÊNIOS E COMPRAS**

7.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

7.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

7.2.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 9.1, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 5.7.

7.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item 9.4, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

7.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 7.2 e no item 7.2.1, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

7.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

### **8. REMANEJAMENTO DAS QUANTIDADES REGISTRADAS NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

8.1. As quantidades previstas para os itens com preços registrados nas atas de registro de preços poderão ser remanejadas pelo órgão ou entidade gerenciadora entre os órgãos ou as entidades participantes e não participantes do registro de preços.

8.2. O remanejamento somente poderá ser feito:

8.2.1. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade participante; ou

8.2.2. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante.

8.3. O órgão ou entidade gerenciadora que tiver estimado as quantidades que pretende contratar será considerado participante para efeito do remanejamento.

8.4. Na hipótese de remanejamento de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante, serão observados os limites previstos no art. 32 do Decreto nº 11.462, de 2023.



## **DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS, CONVÊNIOS E COMPRAS**

8.5. Competirá ao órgão ou à entidade gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou pela entidade participante, desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.

8.6. Caso o remanejamento seja feito entre órgãos ou entidades dos Estados, do Distrito Federal ou de Municípios distintos, caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente do remanejamento dos itens.

8.7. Na hipótese da compra centralizada, não havendo indicação pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, dos quantitativos dos participantes da compra centralizada, nos termos do item 8.3, a distribuição das quantidades para a execução descentralizada será por meio do remanejamento.

### **9. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS**

9.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

9.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

9.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

9.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

9.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

9.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 9.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

9.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

9.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

9.4.1. Por razão de interesse público;

9.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

9.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado tornar-se superior ou inferior ao preço registrado, nos termos do artigo 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

### **10. DAS PENALIDADES**

10.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital.

10.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.



**DEFENSORIA  
PÚBLICA DO ESTADO  
DA PARAÍBA**

## **DEPARTAMENTO DE ACOMPANHAMENTO DE LICITAÇÃO, CONTRATOS, CONVÊNIOS E COMPRAS**

10.2. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, inc. XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 8º, inc. IX, do Decreto nº 11.462, de 2023).

10.3. O órgão ou entidade participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

### **11. CONDIÇÕES GERAIS**

11.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

11.2. No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação de parte de itens do grupo se houver prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o órgão ou a entidade.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

João Pessoa-PB, 11 de abril de 2025.

**MARIA MADALENA ABRANTES SILVA  
DEFENSORA PÚBLICA GERAL**

**CENTRA MOVEIS S/A  
CNPJ: 25.071.568/0001-24**