



EMPRESA
PARAIBANA DE
COMUNICAÇÃO



ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO) PARA A EMPRESA PARAIBANA DE COMUNICAÇÃO - EPC

1- OBJETO:

1.1. Contratação de empresa especializada para aquisição e montagem de mobiliário, para uso no setores da Empresa Paraibana de Comunicação S/A, conforme especificações constantes neste Termo de Referência, por meio de Pregão Eletrônico, conforme descrições apresentadas no item a seguir

2- ESPECIFICAÇÕES:

LOTE 01						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	QT	UN	V.UNIT. de origem + diferença de aliquota de 18%	V.TOTAL
01	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO.</p> <p>1) ENCOSTO - Com espaldar médio com carenagem traseira injetados em polipropileno. Reforço metálico estrutural para o encosto em chapa de aço estampada SAE 1020 com 2,65 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 8 posições pré- definidas, em lâmina de aço SAE 1020 1/4" x 3", obedecendo à variação máxima permitida, e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de 50 mm de espessura e com densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno. Revestimento em courvin.</p> <p>2) ASSENTO—Injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55 mm de espessura e com densidade D55, obedecendo à variação máxima permitida, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em courvin.</p> <p>3) MECANISMO DE RECLINAÇÃO —Por sistema sincronizado com relação 2:1 com placa superior em chapa de aço SAE 1020 com 4 mm de espessura para fixação do assento, obedecendo à variação máxima permitida, e corpo em alumínio injetado com pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinação corri eixo horizontal e travamento do</p>		80	UN		



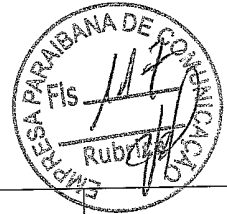
EMPRESA
PARAIBANA DE
COMUNICAÇÃO



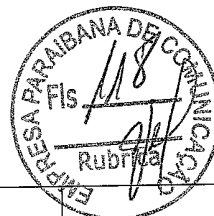
	<p>conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção com manípulo e alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço de 8 mm de diâmetro, obedecendo à variação máxima permitida, com pistão pressurizado Classe 4 com curso de regulagem de 100 mm, confeccionado em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).</p> <p>4) BASE— Base giratória injetada em Poliamida 6.6 (ou material similar) com carga de fibra de vidro na cor preta, com cinco hastes equidistantes. reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas estáticas aplicadas. Pistão de regulagem de altura com encaixe através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas 60 mm, obedecendo à variação máxima permitida, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço.</p> <p>5) APOIA-BRAÇOS —Em formato “T” com regulagem de altura em 7 posições diferentes, corpo injetado em material termoplástico estruturado por alma de aço e apoiar braço injetado em poliuretano com alma interna de reforço em termoplástico. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. Acionamento da regulagem de altura do braço através de botão. ACABAMENTO —Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensão: Altura final: 900 — 1110mm; Altura do assento ao piso: 460 — 562mm; 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; O produto devera ter ABNT NBR 13962/20 18, laudo expedida por laboratório credenciado pelo INMETRO da NBR8094/1983 e NR 17. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. QUANTIDADE- 80 UNIDADES</p>				
	LOTE 02				
01	ESTOFADO DE 03 LUGARES EM LINHA RETA COM ALMOFADAS SOLTAS NO ASSENTO E AGRUPADAS		02	UN	



EMPRESA
PARAIBANA DE
COMUNICAÇÃO



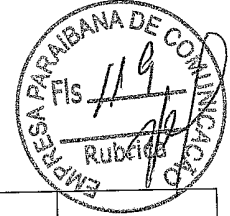
	<p>NO ENCOSTO.ASSENTO E ENCOSTO - Com armação em madeira de eucalipto selecionada tratada contra umidade e insetos, com cintas elásticas especiais, grampos galvanizados, pés alumínio com dimensão 50x50x 140mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar risco no piso. Composto assento solto com espuma laminada D-26 Soft, e a do encosto fixo com urna 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 devera ter relatório de ensaio por laboratório acreditado pelo INMETRO da NBR 15164/2004 e NR 17. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. QUANTIDADE - 2 UNIDADES</p>					
LOTE 03						
01	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS E 2 CHAVES. 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 Mel. 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 1 mm de</p>		40	UN		



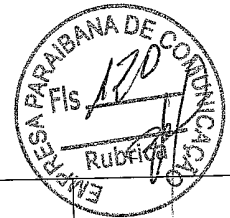
<p>espessura, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>3) TAMPO Sobreposto ao corpo produzido em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com mínimo 2 mm de espessura, obedecendo à variação máxima nas 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 2m de espessura, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>4) BASE-Com 04 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de aproximadamente 35mm produzido em polipropileno copolímero (ou similar) na cor a definir, com suporte de carga de no mínimo 40 kg por rodízios.</p> <p>5) SISTEMA DE TRAVAMENTO DA GAVETA-Através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de duas fechaduras com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado existem a escamoteável. O sistema deve permitir o chaveamento das gavetas de duas em duas, ou seja, a primeira fechadura chaveia as duas primeiras, e a segunda, as duas últimas. FIXAÇÃO- A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix. ACABAMENTO Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura permitida.</p> <p>4) BASE- Com 04 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de aproximadamente 35mm produzido em polipropileno copolímero (ou similar) na cor a definir, com suporte de carga de no mínimo 40 kg por rodízios.</p> <p>5) SISTEMA DE TRAVAMENTO DA GAVETA-Através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de duas fechaduras com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável. O sistema deve permitir o chaveamento das gavetas de duas em duas, ou seja, a primeira fechadura chaveia as duas primeiras, e a segunda, as duas últimas. FIXAÇÃO- A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix. ACABAMENTO Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem</p>					
---	--	--	--	--	--



EMPRESA
PARAIBANA DE
COMUNICAÇÃO



	<p>receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: Dimensões: (400x500x598)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 un>Sao 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. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. Obs: Garantia mínima de 5 anos do fabricante. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961/2010, Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo Inmetro." QUANTIDADE - 40 UNIDADES</p>					
02	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS, 04 PRATELEIRAS. 1) CORPO — Produzida em madeira prensada MDP ou MDF, com suas laterais medindo no mínimo 18mm de espessura, fundo medindo no mínimo 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 0,45mm obedecendo à variação máxima permitida, com alta resistência a 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 1 mm 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,</p>	20	UN			



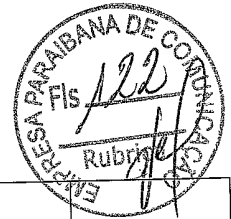
<p>automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 100° 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 formatos, 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"x20", mínimo de 16x30x 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. 4) 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).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:(800x500x1600)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 aplicada 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 atender as normas ABNT NBR 13961/2010, FSC(Certificado de Cadeia de Custodia), Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. O</p>							
---	--	--	--	--	--	--	--



EMPRESA
PARAIBANA DE
COMUNICAÇÃO



	produto deverá atender as normas da NBR 14535/08. O produto deverá atender as normas da ABNT ISO — NBR 14.020/2002 e 1 4024/2004. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. QUANTIDADE – 20 UNIDADES					
03	<p>MESA DIRETOR COMPOSTA POR 01(UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" COM EXTENSÃO GOTA.</p> <p>MESA medindo Lado (L1)2400x800mm x (L2) 1600x600mm com Gota com diâmetro 1100mm + CONEXÃO EM "L" medindo 1200x1200x600mm + ARMÁRIO PEDESTAL medindo 800x600x730mm.1) TAMPO DA ESTAÇÃO COM GOTA— Produzido em formato de "L", em tampo (único, 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 em MDF ou MDP de 25mm obedecendo à variação máxima permitida, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita de borda de 2mm em Poliestireno ou PVC (ou material similar). Com guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos descartáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm obedecendo à variação máxima permitida e 03 organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdividido em duas passagens de cabos. 2) CONEXÃO de 1200x 1200mm— Produzido em formato de "L", com superfície de trabalho em madeira prensada em MDF ou MDP de 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordas retas encabeçadas com fita de borda de 2mm em Poliestireno ou PVC (ou material similar). Com guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos descartáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm obedecendo à variação máxima permitida e 03 organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdividido em duas passagens de cabos. 3) PAINEL FRONTAL DA ESTAÇÃO E DA CONEXÃO— 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 0,4mm da cor do melamínico. 4) ESTRUTURA</p>	05	UN			



<p>DA ESTAÇÃO E DA CONEXÃO— Em aço SAE 1020, base em chapa de aço estampada com 2,0mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida,coluna central em chapa de aço estampado, com travessa superior em chapa de aço, coluna de canto sextavada ou cilíndrica com chapa de aço com no mínimo 1,2mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida, dotada de sapata niveladora e recurso interno para passagem de fiação. 5) ARMÁRIO BAIXO TIPO PEDESTAL: 5.1) CORPO Em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mmobedecendo à variação máxima permitida, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de poliestireno. 5.2) 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 PVC (ou material similar) com no mínimo 2,0 mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida.5.3) PORTAS— Produzidas em madeira prensada MDF ou MDP deno mínimo 18mm 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 no mínimo 1mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, colada pelo processo Hot Melt. Dobradiças em aço de alta resistência, tipo caneco com diâmetro 35mm, com tecnologia silent system (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105° para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel.Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS ou similar,produzido em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar. 5.4) PRATELEIRAS— O lem madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 18mm,obedecendo à variação máxima permitida,revestidas nas faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou mateTial similar)com no mínimo 0,5mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida, coladas pelo processo Hot Melt. Para cada prateleira regulável</p>					
--	--	--	--	--	--



	<p>deverá ter um reforço em estrutura tubular de secção oblongo, em aço.As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm,obedecehdo à variação máxima permitida.5.5) BASE— Em aço com 4 niveladores de altura com rosca M6 e com base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário, rodapé confeccionado em chapa metálica com no mínimo 18,5 x 37 mm e no mínimo 1,5mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida. ACABAMENTO— Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: Mesa com extensão gota: L1 - (2400x800)mm com gota de (1100mm x L2 - 1600x600mm x 730mm) (C x P x H);Conexão em “L”: (1200 x 1200 x 730)mm (C x P x H);Armário pedestal:(800x600x730)mm (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. O produto devera ter certificação da ABNT NBR 13966/2008, ABNT NBR 1396 I /2010,FSC (Certificado de cadeia de custodia), Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. QUANTIDADE – 05 UNIDADES</p>				
04	<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 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 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm. 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</p>	22	UN		



EMPRESA
PARAIBANA DE
COMUNICAÇÃO

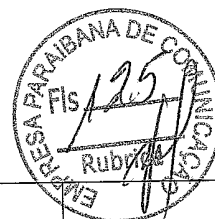


	<p>externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, obedecendo à variação 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.</p> <p>FIXAÇÃO - O tampo deverá ser fixado na estrutura através de parafusos autoatarraxantes para madeira. ACABAMENTO — Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: (1200x600x740)mm (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; O produto deverá ter certificação da ABNT. NBR 13966/2008, FSC (Certificado de cadeia de custódia), Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas e da NBR 14535 /2008 de laboratório acreditado pelo INMETRO. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. QUANTIDADE – 22 UNIDADES</p>					
05	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 LUGARES EM "X". 1) TAMPO Sem formato de "L"inteiriço confeccionado em madeira prensada MDP ou MDF com espessura de 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestido com laminado</p>		08	UN		

124



EMPRESA
PARAIBANA DE
COMUNICAÇÃO



<p>melamínico de baixapressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno com espessura de 2,0mm, obedecendo à variação máxima permitida na mesma cor do tampo, com suporte de pé em estrutura metálica com coluna central em tubo 2" com 2,25mm de espessura, com travessa superior em chapa de aço estruturado com tubo de aço de diâmetro 5/8" e espessura 1,4mm, e travessa inferior de tubo de aço SAE 1020 20x45x1,2mm, com ponteiras de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis, com rosca e injetadas em polietileno. Estrutura fixada ao tampo através de parafuso 4,5 x 21mm. Suporte para fixação de tampos acoplados aos painéis, confeccionado em chapa de aço com 1,6 mm de espessura, fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico. 2) PAINÉIS DIVISÓRIA— Painel dotado de orifícios para passagem de fiação interna, tanto na horizontal como na vertical, constituída de estrutura em alumínio extrusado com espessura de 10cm obedecendo à variação máxima permitida, sem uso de soldas, fixadas através de encaixes na própria face, parte superior poderá receber a tampa de armação e ponteiras plásticas injetadas em polietileno da mesma cor do painel, parte superior a cima do tampo de trabalho com passagem interna de fiação e estrutura de tomadas com 05 saídas para elétrica, dados e voz, face removível de fácil encaixe. Painel com capacidade de variação de altura sem a desmontagem da ilha de trabalho, apenas por encaixe, possibilitando o aumento das alturas utilizando os mesmos painéis existentes, sem o uso de parafusos, com sapatas em polietileno com regulagem de altura. 3) CUBO DE CONEXÃO PARA PAINÉIS DIVISÓRIOS— Cubo de conexão em aço SAE 1020 com 3,15 mm de espessura. Composto de 4 peças soldadas entre si com solda tipo Mig, com tratamento de zincagem. 4) TAMPA DA ARMAÇÃO— Em alumínio, fixada através de engate, com espessura de 1,68 mm. 5) FACES— Faces inferiores em chapas de madeira aglomerada de 9,5mm obedecendo à variação máxima permitida, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Faces superiores em chapa de MDF ou MDP de 9,5mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, revestida em tecido 100% poliéster. Fixação ao quadro através de engate confeccionado em chapa de aço. ACABAMENTO— Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó. Características específicas: Dimensões da Estação: (4) (1400 x 1400 x 600)mm (L x P). Dimensões das</p>				
--	--	--	--	--



EMPRESA
PARAIBANA DE
COMUNICAÇÃO



<p>divisórias: (4) (1400 x 1050 x 100)mm (L x H x E). 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 devera ter certificação da ABNT. NBR 13967/2011, FSC(Certificado de cadeia de custodia), Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; O produto devera ter Certificação da ABNT ISO —NBR 14020/2002 , 14024/2004.e laudo 14535/08. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. QUANTIDADE – 08 UNIDADES</p>				
--	--	--	--	--

3- CLASSIFICAÇÃO DO BEM:

3.1. O(s) produto(s) ora pretendido(s) pode(m) ser considerado(s) “bem comum”, haja vista sua(s) descrição(ões) ser(em) usual(is) de mercado, detalhada(s) objetivamente na(s) especificação(ões) e encontrado(s) no mercado, de forma que a escolha do produto, atendida(s) a(s) especificação(ões) pode ser feita exclusivamente pelo menor preço.

4- JUSTIFICATIVA PARA AQUISIÇÃO:

4.1. A aquisição está vinculada ao atendimento das necessidades da Empresa Paraibana de Comunicação S/A-EPC, visando à melhoria das condições de trabalho. Para tanto, a Administração preocupou-se em realizar um procedimento aquisitivo com a melhor relação custo-benefício mediante a estipulação de critérios de aferição da qualidade conforme as normas da ABNT. Mediante levantamento, verificou-se que os mobiliários existentes não atendem as necessidades de diversos setores da EPC. Nesse sentido ainda, observou-se que os mesmos também não apresentam qualidade satisfatória, sendo móveis de baixo padrão que representam prejuízo ao erário. A aquisição de novos mobiliários que atendam as normativas ergonômicas e aos requisitos de qualidade estipulados tem por objetivo assegurar a melhor utilização da verba pública e agregando preço e qualidade.

5 - DA SELEÇÃO DOS LICITANTES

5.1. Modalidade: Pregão Eletrônico.

Justificativa: O objeto caracterizado pelo termo de referência teve padrão de qualidade e desempenho definidos objetivamente, além de tratar-se de objeto disponível no mercado. Desse modo, consoante previsão do art. 1º da Lei nº 10.520/02 c/c o art. 1º do Dec. Fed. nº 10.024/2019, o pretendido certame licitatório deverá ser processado na modalidade pregão, na forma eletrônica.

5.2. Tipo: Menor Preço por Lote

5.3. Apresentar, no mínimo, 01 (um) atestado de capacidade técnica em nome da licitante, pessoa jurídica, e fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove aptidão da licitante para desempenho de atividade pertinente e compatível em características, quantidades e prazos com o objeto da licitação.

5.4. A licitante deverá apresentar, ainda, para sua habilitação no certame: Certificado de boas práticas de fabricação;

6 -DA FORMA DE FORNECIMENTO

6.1. O fornecimento será de uma só vez. A solicitação será feita mediante emissão de Ordem de Compra (OC), enviada à CONTRATADA via postal, ou e-mail, devendo estes meios de contato serem informados na Proposta Comercial apresentada no certame licitatório.

7 - DA GESTÃO E DA FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO:

7.1. Nos termos do artigo 198 do RILCC, a responsabilidade pela gestão desta contratação ficará a cargo do gestor de contrato, servidor designado pela EPC, que também será responsável pelo recebimento e atesto do documento de cobrança.

7.2. A gestão e fiscalização deste Contrato serão realizadas por servidor(es) indicados pela(o) Diretor(a) Presidente.

7.3. As atribuições do gestor e do fiscal do contrato estão definidas no artigo 200 do RILCC, de 02 de janeiro de 2020, publicado no Portal da EPC.

7.4. A omissão, total ou parcial, da fiscalização não eximirá o fornecedor da integral responsabilidade pelos encargos ou serviços que são de sua competência

7.5. Ao tomarem conhecimento de qualquer irregularidade ou inadimplência por parte da contratada, os titulares da fiscalização deverão, de imediato, comunicar por escrito ao órgão de administração do contratante, que tomará as providências para que se apliquem as sanções previstas na lei, no Edital, Termo de Referência e na Minuta de Contrato, sob pena de responsabilidade solidária pelos danos causados por sua omissão.

8 - DO PRAZO DE GARANTIA:

8.1. Os bens deverão ter garantia de no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses contados a partir do seu recebimento definitivo.

8.1.1. O prazo para início de reparos de quaisquer falhas deve ser de, no máximo, 10 (dez) dias úteis, contado da notificação à empresa, que poderá ser por e-mail ou comunicação oficial.

8.1.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do uso dos materiais/produtos, o que implica no dever de substituir, reparar, corrigir, remover ou reconstruir as suas expensas os materiais em que se verificarem danos ou qualquer defeito, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, contados da notificação que lhe for entregue oficialmente.

9 - OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

9.1. O(s) bens(s) deve(m) apresentar garantia mínima conforme descrito nas especificações dos itens, sendo o ônus das visitas técnicas preventivas e corretivas de responsabilidade da contratada.

9.3. Responder por todos os custos decorrentes de transporte, embalagem, fretes, impostos e demais encargos decorrentes do fornecimento do objeto.

9.4. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pela contratante, obrigando-se a atender, de imediato, todas as eventuais reclamações a respeito da qualidade dos serviços.

9.5. Não veicular publicidade, vinculada ou não, acerca do contrato firmado com a EPC, salvo oficialmente autorizado pela Administração.

9.6. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pela contratante, obrigando-se a atender, de imediato, todas as reclamações a respeito da qualidade do(s) material(s) licitado(o).

9.7. Entregar o(s) material (s) licitado(s) conforme as características exigidas no edital e de acordo com a legislação vigente pertinente, sendo vedadas soluções alternativas para consecução do objeto, ressalvadas as hipóteses de expressa anuência por parte da administração.

9.8. A contratada poderá aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato, conforme §1º do art.81 da Lei nº 13.303/16.

9.9. Comunicar à EPC, por escrito, qualquer anormalidade de caráter urgente e prestar os esclarecimentos necessários;

9.10. Não empregar menores de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, bem como não empregar menores de 16 anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 anos.

9.11. Manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no processo de contratação, conforme inciso XV, art.158, do RILCC.

9.12. Na hipótese do inadimplemento do subitem anterior, a contratada será notificada, no prazo definido pela EPC, para regularizar a situação, sob pena de rescisão da contratação (Art.190, §1º do RILCC), além das penalidades previstas no Edital, no Termo de Referência, no Instrumento Contratual e na legislação pertinente.

9.13. Manter sempre atualizados os seus dados cadastrais, alteração da constituição social ou do estatuto, conforme o caso, principalmente em caso de modificação de endereço, sob pena de infração contratual.

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

9.14.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;

9.14.2. O objeto, quando for o caso, deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português;

9.14.3. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

9.14.4. Substituir, reparar, corrigir, remover, ou reconstruir, às suas expensas, no prazo fixado neste termo de referência, o produto com avarias ou defeitos;

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

9.14.6. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

9.15. Cumprir com as demais obrigações constantes no Edital, no Termo de Referência e outras previstas no Contrato.

10 - OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:

10.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

10.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivos;

10.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

10.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

10.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

10.6. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

11 - LOCAL DE ENTREGA:

11.1. Os bens deverão ser entregues no Jornal A União na BR 101, Km 03, Distrito Industrial – CEP 58.082-010, em Remessa Única, nos dias úteis, no horário de 09:00 as 11:30 e de 13:00 as 15:00 horas, recebidos pela Comissão de Recebimento ou setor responsável. 11.2. A empresa CONTRATADA deverá entregar os materiais em suas embalagens originais, contendo as indicações de marca, modelo, fabricante e procedência.

12 - PRAZO DE ENTREGA:

12.1. A contratada deverá **entregar os bens** no prazo de até, no máximo, 30 (trinta) dias corridos, contados do recebimento da Nota de empenho.

13 - RECEBIMENTO:

13.1. Observado o disposto nos artigos 193 a 197 do RILCC, o recebimento do objeto desta contratação

será realizado da seguinte forma:

13.1.1. **Provisoriamente**, assim que efetuada a entrega, para efeito de posterior verificação da conformidade com as especificações;

13.1.2. **Definitivamente**, após verificação da qualidade, quantidade e conformidade do material com a proposta e consequente aceitação.

13.2. No caso de consideradas insatisfatórias as condições do objeto recebido provisoriamente ou apresentarem defeitos ou violações, será lavrado Termo de Recusa, no qual se consignarão as desconformidades, devendo o produto ser recolhido e substituído.

13.2.1. Após a notificação à contratada, o prazo decorrido até então será desconsiderado, iniciando-se nova contagem tão logo sanada a situação.

13.2.2 O fornecedor terá prazo de 10 (dez) dias úteis para providenciar a substituição do material, a partir da comunicação oficial feita pelo gestor do contrato, sem qualquer custo adicional para a EPC.

13.2.2.1. Caso a substituição não ocorra no prazo determinado, estará a contratada incorrendo em atraso na entrega e sujeita à aplicação das sanções previstas no Edital, no Termo de Referência e no Instrumento Contratual.

13.2.3. O recebimento provisório e definitivo do objeto não exclui a responsabilidade civil a ele relativa, nem a ético-profissional, pela sua perfeita execução e dar-se-á se satisfeitas as seguintes condições:

13.2.4. Material embalado, acondicionado e identificado de acordo com a Especificação Técnica;

13.2.4.1. Quantidades em conformidade com o estabelecido na Ordem de Compra;

13.2.4.2. Entregar no prazo, local e horários previstos neste Termo de Referência.

13.2.5. **O recebimento definitivo dar-se-á:**

13.2.5.1 Após verificação física que constate a integridade dos produtos;

13.2.5.2. Após verificação da conformidade com as quantidades e especificações constantes no Termo de Referência e/ou com amostra aprovada.

13.2.6. O recebimento definitivo não deverá exceder o prazo de **5 (cinco) dias úteis**, a contar do recebimento provisório.

13.2.7. Satisfeitas as exigências e condições previstas, lavrar-se-á Termo de Recebimento Definitivo, assinado por Comissão ou Servidor designado.

14 - PENALIDADES:

Serão aplicadas à CONTRATADA, garantidos o contraditório e a ampla defesa, as penalidades conforme a seguir:

14.1. Multa por Descumprimento de Prazos e Obrigações;

14.2. Na hipótese de a CONTRATADA não entregar o objeto contratado no prazo estabelecido no Termo de Referência, caracterizar-se-á atraso, e será aplicada multa de 1,0% (um por cento) por dia, até o máximo de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato;

14.3. A CONTRATANTE, a partir do 10º (décimo) dia de atraso, poderá recusar o objeto contratado, mediante inexecução total do contrato; ocasião na qual será cobrada a multa relativa à recusa e não mais a multa diária por atraso, ante a inacumulabilidade da cobrança sobre o mesmo objeto;

14.4. Em caso de recusa total do objeto contratado aplicar-se-á multa de até 10% (dez por cento) sobre o valor da contratação.

14.5. Entende-se configurada a recusa, além do descumprimento do prazo estabelecido no subitem 15.3 deste Termo de Referência, as hipóteses em que a contratada não apresentar situação regular conforme exigências contidas no Edital, neste Termo de Referência e no Contrato.

14.6. A multa aplicada em razão de atraso injustificado não impede que a Administração rescinda a contratação e aplique outras sanções previstas em lei.

Multa por Rescisão

14.7. Na hipótese de rescisão unilateral, deve ser aplicada multa de até 10% (dez por cento) sobre o valor da contratação.

14.8. Não deve haver cumulação entre a multa prevista neste artigo e a multa específica prevista para outra inexecução que enseje em rescisão. Nessa hipótese, deve ser aplicada a multa de maior valor.

14.9. As multas descritas serão descontadas de pagamentos a serem efetuados ou da garantia, quando houver, ou ainda cobradas administrativamente e, na impossibilidade, judicialmente.

14.10. A EPC poderá suspender os pagamentos devidos até a conclusão dos processos de aplicação das penalidades.

14.11. Além das penalidades citadas, a contratada ficará sujeita ainda ao cancelamento de sua inscrição no Cadastro de Fornecedores da contratante, bem como será descredenciada do SICAF e, no que couberem, às demais penalidades referidas no Capítulo VIII do RILCC.

14.12. As penalidades aplicadas à contratada serão registradas no SICAF.

14.13. A contratada não incorrerá em multa durante as prorrogações compensatórias expressamente concedidas pelo contratante, em virtude de caso fortuito, força maior ou de impedimento ocasionado pela Administração.

15 - DO PROCEDIMENTO PARA PAGAMENTO: DO DOCUMENTO DE COBRANÇA:

15.1. A CONTRATADA deverá apresentar documento de cobrança, que discrimine de forma detalhada, os objetos entregues, além da comprovação de que cumpriu as seguintes exigências, cumulativamente:

- a) Certidão de regularidade com a Seguridade Social;
- b) Certidão de regularidade com o FGTS;
- c) Certidão de regularidade com a Fazenda Federal;
- d) Certidão de regularidade com a Fazenda Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei.
- e) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas.

15.2. Os documentos de cobrança deverão ser entregues pela CONTRATADA, no Setor, Financeiro ou ao Gestor do Contrato da EPC, no endereço BR 101, Km 03, Distrito Industrial, João Pessoa-PB.

15.3. Caso o objeto contratado seja faturado em desacordo com as disposições previstas no Edital, no Termo de Referência e no instrumento contratual ou sem a observância das formalidades legais pertinentes, a CONTRATADA deverá emitir e apresentar novo documento de cobrança, não configurando atraso no pagamento.

15.4. Após o atesto do documento de cobrança, que deverá ocorrer no prazo de até 05 (cinco) dias úteis contados do recebimento do documento de cobrança, o gestor do contrato deverá encaminhá-lo para pagamento.

DO PAGAMENTO:

15.5. O pagamento será efetuado, em parcela única, mediante crédito em conta corrente em 30 (trinta) dias, após o atesto do documento de cobrança e cumprimento da perfeita realização do fornecimento e prévia verificação da regularidade fiscal da licitante vencedora.

15.6. Antes do pagamento, a Administração realizará consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação.

15.7. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, proceder-se-á à sua advertência, por escrito, no sentido de que, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contratada regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa.

15.8. O prazo do subitem anterior poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da Administração;

15.9. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a Administração comunicará aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do fornecedor, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado pela Administração, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos;

15.10. Persistindo a irregularidade, a Administração adotará as medidas necessárias à rescisão do contrato em execução, nos autos dos processos administrativos correspondentes, assegurada à contratada a ampla defesa;

15.11. Havendo a efetiva entrega dos objetos licitados, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão contratual, caso a CONTRATADA não regularize sua situação junto ao SICAF;

15.12. Somente por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade do órgão ou entidade contratante, não será rescindido o contrato em execução com a CONTRATADA.



João Pessoa, 05 de janeiro de 2021

Clívago Richard Braga Carneiro Machado

Clívago Richard Braga Carneiro Machado

Assessor Técnico

De acordo da Autoridade Superior em : 15/02/2021

Assinatura: Naná Garcez de Castro Dória

Naná Garcez de Castro Dória

Diretora Presidente