

ANEXO II  
MINUTA DE CONTRATO

CONTRATO DE COMPRA Nº <NumeroAnoContrato> QUE ENTRE SI CELEBRAM A Empresa Paraibana de Comunicação S.A - EPC, E A EMPRESA <NomeEmpresa>.

A Empresa Paraibana de Comunicação S.A - EPC, com sede na BR 101, Km 03, Distrito Industrial, João Pessoa-PB, inscrito no CNPJ sob o nº 09.366.790/0001-06, neste ato representada pela <NomeRepresentanteOrgaoECargo>, nomeado pela <Portaria\_AtoGovernamental> de <DataPortaria\_Ato>, publicado em <DataPublicacaoPortaria\_Ato>, doravante denominado simplesmente CONTRATANTE, e a empresa <NomeEmpresa>, inscrita no CNPJ nº <CNPJEmpresa>, com sede na <EnderecoEmpresa>, CEP <CepEmpresa>, no Município de <MunicipioEmpresa>, denominada CONTRATADA, neste ato representada pelo Senhor <NomeRepresentanteEmpresa>, portador da Cédula de Identidade nº <RgRepresentanteEmpresa> e CPF nº <CPFRepresentanteEmpresa>, tendo em vista o que consta no Processo nº 29.204.000024.2020 e o resultado final do Pregão Eletrônico nº 0002/2021, e em observância à Lei nº 13.303 de 30 de junho de 2016 – Lei das Estatais -, ao Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da EPC, de 2 de janeiro de 2020 – RILCC/EPC, à Lei nº 10.520 de 2002 – Lei do Pregão, à Lei Estadual nº 9.697, de 2012 – CAFIL-, a Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990 - Código de Defesa do Consumidor e ao Decreto Estadual nº 24.649, de 2003 e demais legislações correlatas, resolvem celebrar o presente instrumento, mediante as cláusulas e as condições seguintes:

**1. CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO**

1.1. O objeto do presente Termo de Contrato é a contratação de empresa especializada em fornecimento e montagem de mobiliário do tipo cadeira giratória, conjunto de estofado, gaveteiro, armário, mesa e estação de trabalho para uso nos diversos setores da EPC, conforme especificações e quantitativos estabelecidos no Edital do Pregão identificado no preâmbulo e na proposta vencedora.

1.2. Discriminação do objeto:

LOTE 01						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	QT	UN	V.UNIT. de origem + diferença de alíquota de 18%	V.TOTAL
01	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO.</b></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.</p>		80	UN		



<p>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 reclinación corri eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinación 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 Oximetileno).</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</p>					
---	--	--	--	--	--



EMPRESA  
PARAIBANA DE  
COMUNICAÇÃO



	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				
<b>LOTE 02</b>					
01	<b>ESTOFADO DE 03 LUGARES EM LINHA RETA COM ALMOFADAS SOLTAS NO ASSENTO E AGRUPADA S NO ENCOSTO. ASSENTO E ENCOSTO -</b> 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 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		02	UN	
<b>LOTE 03</b>					
01	<b>GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS E 2 CHAVES.</b> 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		40	UN	



<p>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.</p> <p>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 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 permitida pas 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,</p>				
---	--	--	--	--



	<p>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 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&gt;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><b>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS, 04 PRATELEIRAS.</b></p> <p>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</p>		20	UN		



EMPRESA  
PARAIBANA DE  
COMUNICAÇÃO



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, 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

.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



	<p>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 Custódia), Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. O produto deverá atender as normas da NBR 14535/08. O produto deverá atender as normas da ABNT ISO — NBR 14.020/2002 e 14024/2004. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. QUANTIDADE – 20 UNIDADES</p>					
03	<p><b>MESA DIRETOR COMPOSTA POR 01(UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" COM EXTENSÃO GOTA.</b></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 (inico, 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</p>		05	UN		



	<p>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 1 20°, 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 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 15mm obedecendo 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 de no 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</p>					
--	--	--	--	--	--	--



EMPRESA  
PARAIBANA DE  
COMUNICAÇÃO



	<p>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 material 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. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm, obedecendo 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 deverá ter certificação da ABNT NBR 13966/2008, ABNT NBR 1396 I /2010, FSC (Certificado de cadeia de custódia), Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Garantia mínima de 2 anos do fabricante. QUANTIDADE</p>				
--	---	--	--	--	--



- 05 UNIDADES					
04	<p><b>MESA RETA.</b></p> <p>1)TAMPO - Produzido em formato retangular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida. Com guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos descartáveis, equidistantes 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 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.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 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</p>	22	UN		



EMPRESA  
PARAIBANA DE  
COMUNICAÇÃO



	<p>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><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 LUGARES EM "X".</b> 1) TAMPOS em formato de "L" inteiro confeccionado em madeira prensada MDP ou MDF com espessura de 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestido com laminado melamínico de baixa pressão 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 ponteiros 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 ponteiros plásticos 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</p>		08	UN	



EMPRESA  
PARAIBANA DE  
COMUNICAÇÃO



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

1.3. Informação da Marca/Modelo:

<marca/modelo>

**2. CLÁUSULA SEGUNDA - DA FORMA DE FORNECIMENTO**

2.1. O fornecimento do objeto deste Contrato será de uma só vez, em obediência ao estipulado no item 6 (seis) do Termo de Referência que integra o Edital, bem como às disposições constantes dos documentos adiante enumerados, que independentemente de transcrição, fazem parte integrante e complementar desde Contrato:

2.1.1. Proposta do Pregão Eletrônico nº 0002/2021;

2.1.2. Edital de Pregão Eletrônico nº 0002/2021 e seus anexos;

2.1.3. Termo de Referência.

2.2. Os documentos referidos na presente Cláusula são considerados suficientes para, em complemento a este Contrato, definir a sua intenção e, desta forma, reger sua execução dentro do mais alto padrão da técnica atual.

2.3. A solicitação será feita mediante emissão de Ordem Compra (OC), enviada à Contratada por via posta ou por e-mail, devendo esses meios de contato serem informados na Proposta Comercial apresentada no certame licitatório.

### 3. CLÁUSULA TERCEIRA – DO PRAZO DE VIGÊNCIA

3.1. O presente contrato, para a entrega e montagem do mobiliário, terá vigência de 90 (noventa) dias a partir da publicação do seu extrato no Diário Oficial do Estado da Paraíba.

3.2. No caso de prorrogação do prazo de entrega do objeto, que extrapole o prazo de vigência do contrato, estando presente situação prevista no art.164 do RILCC, devidamente comprovada, justificada e aceita de forma fundamentada pelo gestor, nos termos do § 2º do mesmo artigo.

### 4. CLÁUSULA QUARTA – DO PRAZO DE GARANTIA DO MOBILIÁRIO

4.1. O mobiliário deverá ter garantia mínima de 24 (vinte e quatro) meses contados a partir do seu recebimento definitivo.

### 5. CLÁUSULA QUINTA - DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DO OBJETO

5.1. O objeto de que trata o Edital e anexos deverá ser **entregue em até 30 (trinta) dias corridos, remessa única**, a contar da data de recebimento da nota de empenho pelo fornecedor, no seguinte endereço: Distrito Industrial, BR 101, KM 03, João Pessoa-PB, em dias úteis, respeitados os horários de 8h às 11h e das 13h às 16:30min, de segunda a sexta-feira, excluídos os feriados.

5.1.1. De comum acordo com a EPC, poderão ser convencionados outros horários para a entrega e montagem do mobiliário.

5.2. O prazo fixado para a entrega do mobiliário contratado poderá, mediante solicitação escrita da Contratada e a exclusivo critério da EPC, ser prorrogado, estabelecendo-se que:

5.2.1. Caso se veja impossibilitada de cumprir o prazo estipulado para a entrega do mobiliário, a Contratada deverá apresentar à EPC, em até 20 (vinte) dias antes da data de vencimento inicialmente fixada, pedido de prorrogação de prazo acompanhado de justificativa devidamente fundamentada com os impeditivos de seu cumprimento;

5.2.2. O pedido de prorrogação com o novo prazo deverá ser encaminhado à Gerente Administrativa e Financeira da EPC, ficando a seu critério acolher ou não o requerimento da Contratada.

5.3. Vencido o prazo inicial ou da eventual prorrogação sem que os bens requisitados tenham sido entregues, caracterizar-se-á a recusa do cumprimento da obrigação pactuada e, por conseguinte, ficará a Contratada sujeita às penalidades previstas no Edital e anexos do respectivo certame.

5.4. O mobiliário será recebido da seguinte forma:

5.4.1. **Provisoriamente**, assim que for entregue, para efeito de posterior verificação de conformidade das especificações constantes no Termo de Referência;

5.4.2. **Definitivamente**, após verificação da conformidade do mobiliário com as referidas especificações, no prazo máximo de 10 (dez) dias, contados a partir do recebimento ao termo de liquidação da nota fiscal, caso não haja ressalvas.

5.5. Se após o recebimento provisório constatar-se que o mobiliário fornecido foi entregue em desacordo com a correspondente proposta de preços, fora das especificações fixadas ou incompletas, depois de a Contratada ter sido regularmente notificada, esta terá o prazo de 10 (dez) dias úteis para entregá-lo, dentro das referidas especificações ou completo, sem ônus adicionais para a Contratante.

5.6. O recebimento definitivo do mobiliário não exclui a responsabilidade da Contratada quanto aos vícios ocultos, ou seja, aqueles só manifestados quando da sua normal utilização pela EPC, nos termos do Código de Defesa do Consumidor.

5.7. A aceitação do mobiliário é condição essencial para o **recebimento definitivo**, que será realizada pelo Gestor/Fiscal do Contrato, ou pela Comissão, por meio da aposição de sua assinatura e data no carimbo de ATESTO na nota fiscal/fatura.

## **6. CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

6.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral do Estado deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

RO: 430

Fonte Recurso: 270

Cód. de despesa/ Programa: 29204.24.122.5046.4216

Elemento de Despesa: 449052

## **7. CLÁUSULA SEXTA - DO VALOR**

7.1. O valor do contrato é de R\$ <ValorContrato> (<ValorContratoExtenso>).

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

## **8. CLÁUSULA SÉTIMA - DO PAGAMENTO**

8.1. O prazo para pagamento e demais condições a ele referentes encontram-se no Edital.

8.2. Será retido para o Fundo Empreender 1,6% das empresas de médio porte ou superior e 1% das empresas de pequeno porte, nos termos do inciso II, do art. 7º, da Lei nº 10.128/2013.

## **8. DAS ALTERAÇÕES**

8.1. O preço contratado é fixo e irrevogável.

8.2. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 81 da Lei nº 13.303/2016 e as constantes no Termo de Referência.

8.3. A contratada poderá aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

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

## **9. CLÁUSULA NONA - DAS 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.

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

9.3. 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.

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

9.5. 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).

9.6 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.

9.7. 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.

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

9.9. 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.

9.10. 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.

9.11. 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.

9.12. 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.

9.13. 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:

9.13.1. 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;

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

9.13.3. 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);

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

9.13.5. 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;

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

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

## **10 – CLÁUSULA DÉCIMA – DAS 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. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA FISCALIZAÇÃO**

11.1. A fiscalização da execução do objeto será efetuada, na forma estabelecida no Termo de Referência que integra o Edital, pelo (a) <NomeFiscal\_Comissao> especialmente designado (a) pela Portaria nº<NumeroPortaria>, do (a) <NomeOrgao>.

## **12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

12.1. As sanções referentes à execução do contrato são aquelas previstas no Termo de Referência que integra o Edital.

## **13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA RESCISÃO**

13.1. São motivos para a rescisão do presente Contrato os elencados no art. 205 do RILCC, com as consequências indicadas nos seus incisos, sem prejuízo das sanções aplicáveis.

13.2. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa conforme §3º, art. 205 do RILCC.

13.3.. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão prevista no art. 207 do RILCC.

13.4. O termo de rescisão será precedido de Relatório indicativo dos seguintes aspectos, conforme o caso:

13.4.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

13.4.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

13.4.3. Indenizações e multas.

#### 14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DOS CASOS OMISSOS

14.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 13.303, de 2016, no RILCC, de 02/01/2020 na Lei nº 10.520, de 2002, no Decreto Estadual nº 24.649, de 2003, e demais normativos de licitações e contratos administrativos e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

#### 15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DA PUBLICAÇÃO

15.1. Incumbirá à CONTRATANTE providenciar a publicação do extrato deste Contrato, no Diário Oficial do Estado, nos termos do art. 39, da Lei 13.303/16 e art. 52 do RILCC-EPC.

#### 16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DA MATRIZ DE RISCOS

16.1. A EPC e a CONTRATADA, tendo como premissa a obtenção do melhor custo contratual mediante a alocação do risco à parte com maior capacidade para geri-lo e absorvê-lo, identificam os riscos decorrentes da relação contratual e, sem prejuízo de outras previsões contratuais, estabelecem os respectivos responsáveis na Matriz de Riscos constantes no Edital.

Categoria do Risco	Descrição	Consequências	Medidas Mitigadoras	Alocação do Risco
Risco da Atividade Empresarial	Alteração de enquadramento tributário, em razão do resultado ou de mudança da atividade empresarial, bem como por erro do Contratado na avaliação da hipótese de incidência tributária.	Aumento ou diminuição do lucro do Contratado	Planejamento tributário	Contratado
Risco atinente ao tempo de execução	Fatos retardadores ou impeditivos da execução do Contrato próprios do risco ordinário da atividade empresarial ou da execução.	Aumento do custo do produto ou do serviço	Planejamento empresarial	Contratado
	Fatos retardadores ou impeditivos da execução do Contrato que não estejam na sua álea ordinária, tais como fatos do príncipe, caso fortuito ou de força maior, bem como o retardamento de terminado pela EPC, que comprovadamente repercute no preço do Contratado.	Aumento do custo do produto e/ou do serviço	Revisão de preço	Contratante

16.2 É vedada a celebração de aditivo decorrente de eventos supervenientes alocados na Matriz de Riscos como de responsabilidade da CONTRATADA, conforme §2º do art. 158 do RILCC.

#### 17. DO FORO

17.1. O foro para solucionar os litígios que decorrerem da execução deste Contrato será o da Seção Judiciária de João Pessoa/PB, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.



E assim, por estarem de acordo, ajustados e contratados, após lido e achado conforme, as partes a seguir firmam o presente Contrato em 02 (duas) vias, de igual teor e forma, na presença de 02 (duas) testemunhas abaixo assinadas.

<Município>, <DataCorrente>.

---

<NomeRepresentanteOrgaoECargo>  
{Orgao}

---

<NomeRepresentanteEmpresa>  
<NomeEmpresa>

TESTEMUNHAS:

---

Nome:  
CPF n°:  
Identidade n°:

---

Nome:  
CPF n°:  
Identidade n°: