



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

## **EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 09/2021**

**UASG CREA-PB: 926444**

**(Processo Administrativo n.º 1147524/2021)**

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia da Paraíba – CREA/PB, por meio do (a) Comissão Permanente de Licitação – CPL, sediado à Avenida Dom Pedro I, 809 – Centro, João Pessoa – PB, 58013-021, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, do tipo MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, Decreto 9.507, de 21 de setembro de 2018, do Decreto nº 7.746, de 05 de junho de 2012, das Instruções Normativas SEGES/MP nº 05, de 26 de maio de 2017, nº 03, de 26 de abril de 2018 e da Instrução Normativa SLTI/MP nº 01, de 19 de janeiro de 2010, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor e as exigências estabelecidas neste Edital.

**Data da Sessão: 02/12/2021**

**Horário: 09:00 hs (horário de Brasília-DF)**

**Local:** Portal de Compras do Governo Federal – <https://www.gov.br/compras/pt-br/>

### **1. DO OBJETO**

1.1. Aquisição de mobiliário para as novas Inspetorias do CREA-PB nas cidades de Itaporanga-PB e Pombal-PB.

### **2. ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO**

#### **1) Mobiliário Inspetoria do CREA-PB na cidade de Itaporanga-PB;**

- 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM;
- 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM
- 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO
- 01 (UMA) MESA DE REUNIÃO OVAL MEDINDO 2400X1200MM



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

- 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO
- 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM
- 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 1400X1652X75MM
- 16 (DEZESSEIS) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 10 (DEZ) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS
- 48 (QUARENTA E OITO) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL

**2) Mobiliário Inspetoria do CREA-PB na cidade de Pombal-PB**

- 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM
- 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM
- 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM:
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO
- 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO
- 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM
- 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM
- 09 (NOVE) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

- 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 09 (NOVE) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS
- 80 (OITENTA) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL

### **3. DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO**

3.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no art. 9º da IN SEGES/MP nº 3, de 2018.

3.1.1. Os licitantes deverão utilizar o certificado digital para acesso ao Sistema

3.1.2. Não poderão participar desta licitação os interessados:

3.1.3. proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

3.1.4. que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

3.1.5. estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

3.1.6. que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;

3.1.7. que estejam sob falência, concurso de credores ou insolvência, em processo de dissolução ou liquidação;

3.1.8. entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;

3.1.9. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário);

3.1.10. instituições sem fins lucrativos (parágrafo único do art. 12 da Instrução Normativa/SEGES nº 05/2017).

3.1.10.1. É admissível a participação de organizações sociais, qualificadas na forma dos arts. 5º a 7º da Lei 9.637/1998, desde que os serviços objeto desta licitação se insiram entre as atividades previstas no contrato de gestão firmado entre o Poder Público e a organização social (Acórdão nº 1.406/2017- TCU-Plenário), mediante apresentação do Contrato de Gestão e dos respectivos atos constitutivos.

3.1.11. sociedades cooperativas, considerando a vedação contida no art. 10 da Instrução Normativa SEGES/MP nº 5, de 2017.

3.1.12. empresa que possua, entre seus sócios, dirigentes do CREA-PB, em observância ao disposto no art. 9º, inciso III, da Lei nº 8.666/93;



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

3.2. Nos termos do art. 5º do Decreto nº 9.507, de 2018, é vedada a contratação de pessoa jurídica na qual haja administrador ou sócio com poder de direção, familiar de:

- a) detentor de cargo em comissão ou função de confiança que atue na área responsável pela demanda ou contratação; ou
- b) de autoridade hierarquicamente superior no âmbito do órgão contratante.

3.2.1. Para os fins do disposto neste item, considera-se familiar o cônjuge, o companheiro ou o parente em linha reta ou colateral, por consanguinidade ou afinidade, até o terceiro grau (Súmula Vinculante/STF nº 13, art. 5º, inciso V, da Lei nº 12.813, de 16 de maio de 2013 e art. 2º, inciso III, do Decreto nº 7.203, de 04 de junho de 2010);

3.2.2. Nos termos do art. 7º do Decreto nº 7.203, de 2010, é vedada, ainda, a utilização, na execução dos serviços contratados, de empregado da futura Contratada que seja familiar de agente público ocupante de cargo em comissão ou função de confiança neste órgão contratante.

3.2.3. É vedada a contratação de uma mesma empresa para dois ou mais serviços licitados, quando, por sua natureza, esses serviços exigirem a segregação de funções, tais como serviços de execução e de assistência à fiscalização, assegurando a possibilidade de participação de todos licitantes em ambos os itens e seguindo-se a ordem de adjudicação entre eles.

3.3. Como condição para participação no Pregão, o licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

3.3.1. que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49.

3.3.1.1. nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;

3.3.1.2. nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

3.3.2. que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;

3.3.3. que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;

3.3.4. que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

3.3.5. que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

3.3.6. que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MP nº 2, de 16 de setembro de 2009.

3.3.7. que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

3.3.8. que os serviços são prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991.

3.3.9. A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital.

#### **4. DO CREDENCIAMENTO**

4.1. Para participar da presente Licitação, a Licitante deverá se credenciar no Sistema Eletrônico por meio do *site* <https://www.gov.br/compras/pt-br/>.

4.2. O credenciamento dar-se-á após a atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Eletrônico.

4.2.1. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do Sistema Eletrônico, para imediato bloqueio de acesso.

4.3. O credenciamento da Licitante é o nível básico do registro cadastral no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – Sicaf e constitui pré-requisito para o cadastramento nos demais níveis, obrigatórios para fins de habilitação, consoante a documentação exigida neste Edital.

4.4. O uso da senha de acesso ao Sistema Eletrônico é de inteira e exclusiva responsabilidade da Licitante, incluindo qualquer transação efetuada diretamente, ou por seu representante, não cabendo ao provedor do Sistema ou ao CREA-PB responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

4.4.1. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

4.5. O credenciamento junto ao provedor do Sistema implica a responsabilidade legal da Licitante e/ou do seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

4.6. É responsabilidade da Licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Sicafe e mantê-los atualizados, devendo solicitar, imediatamente, a correção ou a alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

## **5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

5.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

5.3. Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAfe, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.

5.4. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

5.5. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

5.6. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;

5.7. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

5.8. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

## **6. DA PROPOSTA**

6.1. As LICITANTES deverão registrar suas propostas no sistema eletrônico, consignando o VALOR UNITÁRIO E TOTAL do item, onde já deverão estar considerados e inclusos: lucro, despesas administrativas e operacionais, despesas com supervisão, tributos (impostos, taxas e contribuições), tarifas, além de quaisquer



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

despesas diretas ou indiretas não explicitadas na planilha, mas decorrentes de obrigação contratual das empresas, conforme estabelecido no Edital.

6.1.1. A Contratada deverá arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, tais como os valores providos com o quantitativo de vale transporte, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da licitação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados nos incisos do §1º do artigo 57 da Lei nº 8.666, de 1993.

6.1.2. Caso o eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos se revele superior às necessidades da contratante, a Administração deverá efetuar o pagamento seguindo estritamente as regras contratuais de faturamento dos serviços demandados e executados, concomitantemente com a realização, se necessário e cabível, de adequação contratual do quantitativo necessário, com base na alínea "b" do inciso I do art. 65 da Lei n. 8.666/93 e nos termos do art. 63, §2º da IN SEGES/MP n.5/2017.

6.1.3. A empresa é a única responsável pela cotação correta dos encargos tributários. Em caso de erro ou cotação incompatível com o regime tributário a que se submete, serão adotadas quando couber as orientações a seguir:

6.1.3.1. cotação de percentual menor que o adequado: o percentual será mantido durante toda a execução contratual;

6.1.3.2. cotação de percentual maior que o adequado: o excesso será suprimido, unilateralmente, da planilha e haverá glosa, quando do pagamento, e/ou redução, quando da repactuação, para fins de total ressarcimento do débito.

6.1.4. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses, devendo o licitante ou contratada apresentar ao pregoeiro ou à fiscalização, a qualquer tempo, comprovação da adequação dos recolhimentos, para os fins do previsto no subitem anterior.

6.1.5. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento dos serviços, serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

6.1.6. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar os serviços nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

6.1.7. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

6.1.8 - As propostas terão validade de, no mínimo, 60 (sessenta) dias corridos, contados da data de abertura da sessão pública estabelecida no preâmbulo deste Pregão.

6.1.9 – O fornecedor apto à aplicação da DIREITO DE PREFERÊNCIA estabelecido no art. 5º do Decreto Federal n.º 7.174/2010 deverá declarar, em campo próprio do Sistema, durante a fase de cadastramento das propostas, se o produto ofertado atende os requisitos estabelecidos nos incisos I, II e III do art. 5º do Decreto retro, quais sejam:

6.1.9.1. Bens e serviços com tecnologia desenvolvida no País e produzidos de acordo com o Processo Produtivo Básico (PPB), na forma definida pelo Poder Executivo Federal;

6.1.9.2. Bens e serviços com tecnologia desenvolvida no País; e

6.1.9.3 - Bens e serviços produzidos de acordo com o PPB, na forma definida pelo Poder Executivo Federal.

6.1.10. A declaração falsa sujeitará o fornecedor às sanções previstas neste edital e na legislação brasileira.

6.1.11. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

6.1.11.1. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a responsabilização pelo Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

## **7. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES**

7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis, ilegalidades, ou não apresentem as especificações exigidas no Termo de Referência.

7.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

7.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo menor valor global do item.

7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

7.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.8. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.

7.9. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto e fechado”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

7.10. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de tempo de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

7.11. Encerrado o prazo previsto no item anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até dez por cento superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.11.1. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas neste item, poderão os autores dos melhores lances, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.12. Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará os lances segundo a ordem crescente de valores.

7.12.1. Não havendo lance final e fechado classificado na forma estabelecida nos itens anteriores, haverá o reinício da etapa fechada, para que os demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

7.13. Poderá o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da etapa fechada, caso nenhum licitante classificado na etapa de lance fechado atender às exigências de habilitação.

7.14. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com os subitens anteriores deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente à Secretaria de Gestão do Ministério do Planejamento, Desenvolvimento e Gestão;

7.14.1. Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.

7.15. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

7.16. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

7.17. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

7.18. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

7.19. O critério de julgamento adotado será o menor valor global, conforme definido neste Edital e seus anexos.

7.20. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

7.21. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

7.22. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

7.23. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

7.24. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

7.25. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

7.26. A ordem de apresentação pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação, de maneira que só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.

7.27. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos serviços:

7.27.1. prestados por empresas brasileiras;

7.27.2. prestados por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

7.27.3. prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.

7.28. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

7.29. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

7.30. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

7.31. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

7.32. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

7.33. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto e fechado”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

7.34. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

transcorrerá o período de tempo de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

7.35. Encerrado o prazo previsto no item anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até dez por cento superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.35.1. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas neste item, poderão os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.36. Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará os lances segundo a ordem crescente de valores.

7.36.1. Não havendo lance final e fechado classificado na forma estabelecida nos itens anteriores, haverá o reinício da etapa fechada, para que os demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.37. Poderá o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da etapa fechada, caso nenhum licitante classificado na etapa de lance fechado atender às exigências de habilitação.

## **8. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.**

8.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.

8.2. A análise da exequibilidade da proposta de preços deverá ser realizada com o auxílio da Planilha de Custos e Formação de Preços, a ser preenchida pelo licitante em relação à sua proposta final, conforme anexo deste Edital.

8.3. A Planilha de Custos e Formação de Preços deverá ser encaminhada pelo licitante exclusivamente via sistema, no prazo de até 2 (duas) horas, contado da solicitação do pregoeiro, com os respectivos valores readequados ao lance vencedor, e será analisada pelo Pregoeiro no momento da aceitação do lance vencedor.

8.4. A inexecuibilidade dos valores referentes a itens isolados da Planilha de Custos e Formação de Preços não caracteriza motivo suficiente para a desclassificação da proposta, desde que não contrariem exigências legais.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

8.5. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, nos termos do item 9.1 do Anexo VII-A da In SEGES/MP n. 5/2017, que:

8.5.1. não estiver em conformidade com os requisitos estabelecidos neste edital;

8.5.2. contenha vício insanável ou ilegalidade;

8.5.3. não apresente as especificações técnicas exigidas pelo Termo de Referência;

8.5.4. apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão n. 1455/2018-TCU- Plenário), ou que apresentar preço manifestamente inexequível;

8.5.4.1. Quando o licitante não conseguir comprovar que possui ou possuirá recursos suficientes para executar a contento o objeto, será considerada inexequível a proposta de preços ou menor lance que:

8.5.4.1.1. for insuficiente para a cobertura dos custos da contratação, apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

8.5.4.1.2. apresentar um ou mais valores da planilha de custo que sejam inferiores àqueles fixados em instrumentos de caráter normativo obrigatório, tais como leis, medidas provisórias e convenções coletivas de trabalho vigentes.

8.6. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, na forma do § 3º do artigo 43 da Lei nº 8.666, de 1993 e a exemplo das enumeradas no item 9.4 do Anexo VII-A da IN SEGES/MP N. 5, de 2017, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

8.7. Quando o licitante apresentar preço final inferior a 30% (trinta por cento) da média dos preços ofertados para o mesmo item, e a inexequibilidade da proposta não for flagrante e evidente pela análise da planilha de custos, não sendo possível a sua imediata desclassificação, será obrigatória a realização de diligências para aferir a legalidade e exequibilidade da proposta.

8.8. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

8.8.1. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

8.9. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de até 2 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

8.9.1. O prazo poderá ser prorrogado pelo Pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante e formalmente aceita pelo Pregoeiro, formulada antes de findo o prazo.

8.9.2. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se as planilhas de custo readequadas com o valor final ofertado.

8.10. Todos os dados informados pelo licitante em sua planilha deverão refletir com fidelidade os custos especificados e a margem de lucro pretendida.

8.11. O Pregoeiro analisará a compatibilidade dos preços unitários apresentados na Planilha de Custos e Formação de Preços com aqueles praticados no mercado em relação aos insumos e também quanto aos salários das categorias envolvidas na contratação;

8.12. Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo licitante, no prazo indicado pelo Pregoeiro, desde que não haja majoração do preço proposto.

8.12.1. Considera-se erro no preenchimento da planilha a indicação de recolhimento de impostos e contribuições na forma do Simples Nacional, exceto para atividades de prestação de serviços previstas nos §§5º-B a 5º-E, do artigo 18, da LC 123, de 2006.

8.12.2. Em nenhuma hipótese poderá ser alterado o teor da proposta apresentada, seja quanto ao preço ou quaisquer outras condições que importem em modificações de seus termos originais, ressalvadas apenas as alterações absolutamente formais, destinadas a sanar evidentes erros materiais, sem nenhuma alteração do conteúdo e das condições referidas, desde que não venham a causar prejuízos aos demais licitantes;

8.13. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

8.14. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

8.15. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

8.16. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

8.17. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

## **9. DA HABILITAÇÃO**

9.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

9.1.1. SICAF;

9.1.2. Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do Tribunal de Contas da União (<https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>)

9.1.2.1. Certidão negativa de licitante inidôneos em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário;

9.1.2.2. Certidão negativa de Inabilitado em nome de seu sócio majoritário;

9.1.3. A consulta aos cadastros será realizada **em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário**, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.1.4. Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

9.1.4.1. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

9.1.4.2. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação

9.1.5. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

9.1.6. No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.1.7. Caso atendidas as condições de participação, a habilitação dos licitantes será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos, em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal, à qualificação econômica financeira e habilitação técnica, conforme o disposto na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018.

9.1.7.1. O interessado, para efeitos de habilitação prevista na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018 mediante utilização do sistema, deverá atender às condições exigidas no cadastramento no SICAF até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas;

9.1.7.2. É dever do licitante atualizar previamente as comprovações constantes do SICAF para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, em conjunto com a apresentação da proposta, a respectiva documentação atualizada.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

9.1.7.3. O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do licitante, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões feita pelo Pregoeiro lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s), conforme art. 43, §3º, do Decreto 10.024, de 2019.

9.1.8. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 2 (duas) horas sob pena de inabilitação.

9.1.9. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.

9.1.10. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.1.11. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.1.11.1. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

9.1.12. Certidão Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário;

9.1.13. Emitir Certidão Detalhamento das Sanções Vigentes - Cadastro de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário;

9.1.14. Ressalvado o disposto no item 5.3, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

**9.2. Habilitação jurídica:**

9.2.1. no caso de empresário individual, inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.2.2. Em se tratando de Microempreendedor Individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio [www.portaldoempreendedor.gov.br](http://www.portaldoempreendedor.gov.br);

9.2.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

9.2.4. inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

9.2.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

9.2.6. decreto de autorização, em se tratando de sociedade empresária estrangeira em funcionamento no País;

9.2.7. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

**9.3. Regularidade fiscal e trabalhista:**

9.3.1. prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

9.3.2. prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

9.3.3. prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

9.3.4. prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

9.3.5. prova de inscrição no cadastro de contribuintes Municipal, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

9.3.6. prova de regularidade com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

9.3.7. caso o licitante seja considerado isento dos tributos municipais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Municipal do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei;

9.3.8. . Prova de regularidade com a Fazenda Estadual, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

9.3.9. Quando se tratar da subcontratação prevista no art. 48, II, da Lei Complementar n. 123, de 2006, a licitante melhor classificada deverá, também, apresentar a documentação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e/ou empresas de pequeno porte que serão subcontratadas no decorrer da execução do contrato, ainda que



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

exista alguma restrição, aplicando-se o prazo de regularização previsto no art. 4º, §1º do Decreto nº 8.538, de 2015.

**9.4. Qualificação Econômico-Financeira:**

9.4.1. certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante;

9.4.2. balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;

9.4.3. no caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;

9.4.3.1. é admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato/estatuto social.

9.4.4. comprovação da boa situação financeira da empresa mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 1 (um), obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$LC = \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$$

9.4.5. As empresas, que apresentarem resultado inferior ou igual a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar patrimônio líquido de 10% (dez) do valor total estimado da contratação ou do item pertinente.

**9.5. Qualificação Técnica:**

9.5.1. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

9.5.2. Todos os atestados apresentados na documentação de habilitação deverão conter, obrigatoriamente, a especificação dos serviços executados, o nome e cargo do declarante.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

9.5.3. A Administração se resguarda no direito de diligenciar junto à pessoa jurídica emitente do Atestado/Declaração de Capacidade Técnica, visando a obter informações sobre o serviço prestado e cópias dos respectivos contratos e aditivos e/ou outros documentos comprobatórios do conteúdo declarado.

9.5.4. Não será aceito pela Administração atestado/declaração emitido pela própria licitante, sob pena de infringência ao princípio da moralidade, posto que a licitante não possui a impessoalidade necessária para atestar sua própria capacitação técnica.

9.6. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

9.7. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

9.8. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

9.9. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa equiparada, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

9.10. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

9.11. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

9.12. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

9.13. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.14. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

## **10. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA**

10.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de até 2 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

10.1.1. ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

10.1.2. apresentar a planilha de custos e formação de preços, devidamente ajustada ao lance vencedor,

10.1.3. conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

10.1.4. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

10.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

10.3. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).

10.4. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

10.5. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

10.6. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

10.7. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

## **11. DOS RECURSOS**

11.1. O Pregoeiro declarará o vencedor e, depois de decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista de microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, concederá o prazo de no mínimo trinta minutos, para que qualquer licitante manifeste a



**SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL**  
**CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB**

intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

11.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

11.3. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

11.4. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

11.5. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

11.6. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.7. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

## **12. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA**

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

12.2. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

12.3. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

12.4. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

12.5. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), e-mail, ou, ainda, fac-símile, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

12.6. A convocação feita por e-mail ou fac-símile dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

## **13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

13.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

13.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

#### **14. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO**

14.1. A garantia encontra-se especificada no Termo de Referência deste Edital.

#### **15. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE**

15.1. Após a homologação da licitação, em sendo realizada a contratação, será firmado Termo de Contrato ou emitido instrumento equivalente.

15.2. O adjudicatário terá o prazo de 3 (três) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato ou aceitar instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização), sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

15.3. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado e devolvido no prazo de 5 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

15.4. O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.

15.5. O Aceite da Nota de Empenho ou do instrumento equivalente, emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

15.6. referida Nota está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei nº 8.666, de 1993;

15.7. a contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas no edital e seus anexos;

15.8. a contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 77 e 78 da Lei nº 8.666/93 e reconhece os direitos da Administração previstos nos artigos 79 e 80 da mesma Lei.

15.9. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses prorrogável conforme previsão em lei.

15.10. Previamente à contratação a Administração realizará consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018, e nos termos do art. 6º, III, da Lei nº 10.522, de 19 de julho de 2002, consulta prévia ao CADIN.

15.11. Nos casos em que houver necessidade de assinatura do instrumento de contrato, e o fornecedor não estiver inscrito no SICAF, este deverá proceder ao seu cadastramento, sem ônus, antes da contratação.



**SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL**  
**CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB**

15.12. Na hipótese de irregularidade do registro no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

15.13. Na assinatura do contrato, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas no edital, que deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência do contrato.

15.14. Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar o contrato ou a ata de registro de preços, a Administração, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar o contrato ou a ata de registro de preços.

#### **16. DO REAJUSTE EM SENTIDO GERAL**

16.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

#### **17. DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO**

17.1. Os critérios de aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência.

#### **18. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA**

18.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência.

#### **19. DO PAGAMENTO**

19.1. As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

#### **20. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.**

20.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

20.2. não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

20.3. não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;

20.4. apresentar documentação falsa;

20.5. deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

20.6. ensejar o retardamento da execução do objeto;

20.7. não mantiver a proposta;

20.8. cometer fraude fiscal;

20.9. comportar-se de modo inidôneo;



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

20.10. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.

20.11. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

20.12. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

20.12.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;

20.13. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

20.14. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

20.15. Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;

20.16. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

20.17. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

20.18. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.

20.19. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

20.20. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

20.21. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

20.22. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário,





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

20.23. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

20.24. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

20.25. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

## **21. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO**

21.1. Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

21.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail [licitacaocreapb@creapb.org.br](mailto:licitacaocreapb@creapb.org.br).

21.3. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

21.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

21.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

21.6. O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de 2 (dois) dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

21.7. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

21.8. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

21.9. As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.

## **22. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS**

22.1. As despesas para atender a esta licitação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do CREA/PB para o exercício de 2021, na classificação 6.2.2.1.1.02.01.03.001 – Mobiliário em geral.

## **23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

22.1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

22.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

22.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.

22.4. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

22.5. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

22.6. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

22.7. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

22.8. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

22.9. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

**22.10. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças, inclusive do comprasnet, prevalecerá as deste Edital e Termo de Referência sob pena de inabilitação do licitante.**

22.11. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico [www.creapb.org.br](http://www.creapb.org.br).

22.12. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

22.12.1. ANEXO I - Termo de Referência;

22.12.2. ANEXO II – Minuta de Termo de Contrato Inspeção Crea-PB Itaporanga-PB;

22.12.3. ANEXO III – Minuta de Termo de Contrato Inspeção Crea-PB Pombal-PB;

João Pessoa-PB, 05 de novembro de 2021.

SERGIO QUIRINO DE ALMEIDA  
GERENTE DE PROGRAMAS E PROJETOS  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO  
PREGOEIRO DO CREA-PB



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**TERMO DE REFERÊNCIA**

**ANEXO I**

**1. OBJETO**

Aquisição de mobiliário para as novas Inspetorias do CREA-PB nas cidades de Itaporanga-PB e Pombal-PB

**2. JUSTIFICATIVA PARA AQUISIÇÃO**

O CREA-PB atendendo os anseios dos profissionais e da sociedade em geral está realizando juntamente com o CONFEA a construção de duas novas Inspetorias do CREA-PB nas cidades de Itaporanga-PB e Pombal-PB, com recursos oriundos do Sistema CONFEA/CREA firmado através do Convênio nº 78/2019 que tem por objeto o aporte financeiro ao CreaPB para Construção da nova sede em Itaporanga no valor de R\$ 561.026,13 (quinhentos e sessenta e um mil vinte e seis reais e treze centavos) e Convênio nº 81/2019 que tem por objeto o aporte financeiro ao Crea-PB para Construção da nova sede em Pombal-PB no valor de R\$ 629.896,16 (seiscentos vinte e nove mil oitocentos e noventa e seis reais e dezesseis centavos);

Considerando a necessidade de adquirir 100% do mobiliário (anexo layout) das novas Inspetorias que atendam as normas técnicas ABNT, NR e ABERGO exigidas atualmente no desempenho de suas atividades diárias;

**1) Mobiliário Inspetoria do CREA-PB na cidade de Itaporanga-PB;**

- 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM;
- 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM
- 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO
- 01 (UMA) MESA DE REUNIÃO OVAL MEDINDO 2400X1200MM



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

- 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO
- 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM
- 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 1400X1652X75MM
- 16 (DEZESSEIS) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 10 (DEZ) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS
- 48 (QUARENTA E OITO) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL

**2) Mobiliário Inspetoria do CREA-PB na cidade de Pombal-PB**

- 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM
- 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM
- 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM:
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO
- 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO
- 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM
- 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM
- 09 (NOVE) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

- 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 09 (NOVE) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS
- 80 (OITENTA) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL

**3. ESPECIFICAÇÃO DOS PRODUTOS**

**LOTE 01 MOBILIÁRIO INSPETORIA ITAPORANGA - PB**

**ITEM 01 - 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM:**

Tampo reto em MDP com espessura de 18 mm, densidade média de 600 kg/m, bordas retas encabeçadas com fita-borda em poliestireno texturizada de 1,0 mm, na mesma cor do tampo.

Estrutura composta com pernas e travessas de seção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 25 x 25 x 1,50 mm. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Características específicas:

Dimensões: 1400 x 600 x 740mm (LxPxH)

**ITEM 2 - 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM:**

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 destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

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, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa 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. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

**Dimensões:** 1600 x 600 x 730mm (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 MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 3 - 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM:**

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 destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Estruturas laterais 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



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

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, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa 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. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, obedecendo à variação máxima permitida, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.

Painéis frontais constituídos em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

Suporte para cpu em estrutura de chapa de aço SAE 1010/20 com 1,9 mm de espessura, e base de sustentação com 1,2mm, sistema antideslizante através de tiras de borracha, apoiada sobre perfil metálico estrutural em formato U. Sistema de fixação e posicionamento do CPU através de braço articulado e tensionado, confeccionado em chapa de aço estruturado SAE 1020, com retorno / pressão por meio de molde torção com arame de 2,5mm de diâmetro, Sistema de fixação do suporte ao tampo através de perfil estrutural em formato “U” confeccionado em chapa de aço SAE 1020, interligando todo sistema ao braço articulado através de pino metálico estrutural.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através de parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600 x 1600 x 730mm e 600 x 600mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 4 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura mínima de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura aproximada de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. 02 Estruturas laterais em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a aproximadamente 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Perfil central aparente posicionado entre os tampos em toda a extensão da estação com tampa basculante individual por usuário, de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com mínimo 1,9mm de espessura, pintura epóxi na cor preta. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos métricos.

Calha em formato de “U” para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação nas travessas de união da mesa através de parafusos do tipo auto atarraxante.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura em formato piramidal ou similar, de forma que as tomadas fiquem inclinadas facilitando assim o acesso. Com 3 tomadas de energia e 3 de rede de dados (RJ45). Fixação à bandeja de eletrificação através do sistema de encaixe.

Bandeja para régua de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 0,9mm de espessura.

Calha de acabamento utilizada em conjunto com as bandejas de eletrificação, confeccionada em chapa de aço mínimo com 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação às calhas através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação.

Calha para subida de cabeamento em chapa de aço de no mínimo de 0,9mm de espessura, com divisor central de cabos em chapa de aço, e tampa removível com sistema de encaixe com acesso mínimo de 85mm. Dotado de sapata regulável com rosca





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetada em polipropileno copolímero.

Divisor frontal com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em vidro temperado, com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas. Acabamento incolor.

Suporte para CPU com abas laterais confeccionados em ferro chato de 1/8" x 1.1/4" com tratamento anticorrosivo por fosfatização. Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18 mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura 0,5 mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação às barras do tipo auto brocante.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

MESA - 1400x1400x740 mm (LxPxH).

DIVISOR FRONTAL – 1200x500 mm (LxH)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 5 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

formaldeído, com espessura de no mínimo 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de aproximadamente 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. Painel frontal constituído em madeira prensada MDP espessura mínima de 18mm, altura mínima 300mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0 mm na cor do tampo.

Estrutura de aço lateral “A” em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Estrutura de aço lateral “B” sobreposta ao módulo de armários com travessa superior, em aço tubular mínimo de 20 x 45 x 0,9 mm, com pintura epóxi na cor preta. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Caixa de energia, telefonia e lógica. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, permitindo a utilização quando fechado, com pintura epóxi na cor preta. Corpo em ABS fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45/RJ11 e dois blocos cegos para ampliação.

Tampo de armário único, com local para fixação caixa eletrificação, confeccionado no mesmo material e acabamento tampo principal, com mínimo 25 mm de espessura.

Corpo dos armários em madeira prensada MDP, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo de 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na cor preta, encabeçado com fita em poliestireno de espessura aproximada de 0.45mm.

Armário aberto com prateleiras e divisões verticais recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix. Sapatas reguláveis com rosca M6 e injetadas em polipropileno.

Armário fechado com 01 prateleira, portas em madeira prensada MDP na cor carvalho avelã ou similar, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura mínima de 1,0mm para as portas e 0,45mm para as demais peças, e dobradiça em aço, com regulagem horizontal e lateral, com ângulo de abertura mínima de 105° do tipo caneco embutido com sistema de amortecimento integrado a dobradiça.

Sistema de travamento das portas simultâneo, com fechadura frontal e chave para porta direita, com capa plástica externa com sistema escamoteável.

Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS ou alumínio de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

01 prateleira confeccionada em madeira prensada MDP mínimo de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com espessura mínima de 0,45mm. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, mínimo 96 mm entre si.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600x1800x740 mm e 800 x 500mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 6 – 01 (UMA) MESA DE REUNIÃO OVAL MEDINDO 2400X1200MM:**

Tampo produzido em formato ovalado em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestimento laminado melamínico de baixa pressão (BP), laterais revestidas em fita com bordas retas com 2,00 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, em PVC ou Poliestireno (ou material similar) na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes para madeira.

Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020 com 200x652x1,2mm estampado com design diferenciado, com passagem de cabos na parte interna da coluna com tampa de acabamento em chapa de aço SAE 1020 com 610x91,5x0,6mm. Possui orifício lateral em formato oblongo 24x80mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa superior em chapa de aço SAE 1020 75 x 480 x 1,9 mm, travessa inferior confeccionada em chapa



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

de aço SAE 1020 60x735x1,9mm conformado com raio médio de 3750 mm, dotado de passagens de cabos na região da coluna, com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS.

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 15 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de Zamac altamente resistente ao torque.

Caixa de eletrificação de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores de telefonia e/ou lógica e dois blocos cegos para ampliação.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

Dimensões: 2400 x 1200 x 730 mm (P x L x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 7 - 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO:**

Corpo em madeira aglomerada com de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

abrasão, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos, tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.

Conjunto gaveta em madeira aglomerada com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.

Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas.

Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão.

Base com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de aproximadamente 35mm.

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:400x500x685mm(L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 8 - 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, , com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, 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, 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 em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Uma prateleira produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

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:**

800 x 500 x 730mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 9 - 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, , com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, 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, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

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 em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Três prateleiras produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 1600mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 10 – 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM:**

Quadro confeccionado em estrutura de aço formada por perfis conformados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de no mínimo 1,9 mm, apresentando alta resistência à torção e flexão, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos e





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

resistente a teste de névoa salina. Painel deve ter no mínimo 75 mm de profundidade, obedecendo à variação máxima permitida, composto por perfis conformados em perfiladeira, oferecendo alta resistência à torção e flexão, dotado de orifícios nos perfis laterais e travessas, para passagem de fiação interna, tanto no sentido horizontal como no sentido vertical. Sistema de fixação das partes que compõe a estrutura através de soldagem a arco com eletrodos fusíveis sobre proteção gasosa, proporcionando à mesma melhor estruturação.

Fixação das faces ao painel através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço fixados a própria face, possibilitando o saque frontal da mesma, também com o sistema de faces com acesso a cabos que permitem passagem de cabos com um sistema limpo e inteligente em que os cabos aparecem na superfície do tampo o mínimo possível. Parte superior recebe tampa de armação em perfil de alumínio extrudado com alta resistência a torção e flexão e ponteiras plásticas injetadas em ABS da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em aço SAE 1010/1020 com fixação através de engates rápidos com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio e nivelamento ao piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica M10 com fenda superior para regulagem de altura interna dos quadros.

Face em melaminico constituídas em MDF ou MDP, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com espessura mínima de 9mm, obedecendo à variação máxima permitida, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões de 40 x 70 x 0,9 mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Face em vidro com quadro com espessura de no mínimo 75 mm, obedecendo à variação máxima permitida, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de parafuso auto-atarraxante com tratamento de zincagem. Sendo que a moldura externa recebe vidro liso com espessura de no mínimo 4 mm, obedecendo à variação máxima permitida, envolto por perfil plástico de (PVC) e a moldura interna recebe no lugar do vidro um perfil de acabamento em plástico de (PVC). A fixação na armação através de engate rápido confeccionado em chapa de aço soldados na moldura.

Torre de sustentação estabilizadora para quadros confeccionada em tubo de aço SAE Ø 1.1/4" x 2,25 mm, soldado à uma placa de aço SAE de aproximadamente 6,35 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Utilizada nas extremidades de uma sequência de quadros, cujo layout não permite fixação à parede ou montagem de outro painel estrutural, estruturando melhor o sistema. Recebe tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Suporte para apoio e fixação de tampos de trabalho acoplados aos quadros divisórios, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com no mínimo 1,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, recebendo tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó.

**Características específicas:**

Dimensões: 800 x 1652 x 75mm (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.

Apresentar Certificação da ABNT NBR 13964:2003, Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO.

**ITEM 11 – 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 1400X1652X75MM:**

Quadro confeccionado em estrutura de aço formada por perfis conformados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de 1,9 mm, apresentando alta resistência à torção e flexão, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C e resistente a teste de névoa salina. Painel deve ter no mínimo 75 mm de profundidade, obedecendo à variação máxima permitida, composto por perfis conformados em perfiladeira, oferecendo alta resistência à torção e flexão, dotado de orifícios nos perfis laterais e travessas, para passagem de fiação interna, tanto no sentido horizontal como no sentido vertical. Sistema de fixação das partes que compõe a estrutura através de soldagem a arco com eletrodos fusíveis sobre proteção gasosa, proporcionando à mesma melhor estruturação.

Fixação das faces ao painel através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço fixados a própria face, possibilitando o saque frontal da mesma, também com o sistema de faces com acesso a cabos que permitem passagem de cabos com um sistema limpo e inteligente em que os cabos aparecem na superfície do tampo o mínimo possível. Parte superior recebe tampa de armação em perfil de alumínio extrudado com alta resistência a torção e flexão e ponteiros plásticos injetadas em ABS da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em aço SAE 1010/1020 com fixação através de engates rápidos com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio e nivelamento ao piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica M10 com fenda superior para regulagem de altura interna dos quadros.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Face em melamínico constituídas em MDF ou MDP, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com espessura mínima 9mm, obedecendo à variação máxima permitida, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões mínimas de 40 x 70 x 0,9 mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Face em vidro com quadro com espessura de no mínimo 75 mm, obedecendo à variação máxima permitida, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de parafuso auto-atarraxante com tratamento de zincagem. Sendo que a moldura externa recebe vidro liso com espessura aproximada de 4 mm, obedecendo à variação máxima permitida, envolto por perfil plástico de (PVC) e a moldura interna recebe no lugar do vidro um perfil de acabamento em plástico de (PVC). A fixação na armação através de engate rápido confeccionado em chapa de aço soldados na moldura.

Torre de sustentação estabilizadora para quadros confeccionada em tubo de aço SAE Ø 1.1/4" x 2,25 mm, soldado à uma placa de aço SAE de 6,35 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Utilizada nas extremidades de uma sequência de quadros, cujo layout não permite fixação à parede ou montagem de outro painel estrutural, estruturando melhor o sistema. Recebe tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C.

Suporte para apoio e fixação de tampos de trabalho acoplados aos quadros divisórios, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com no mínimo 1,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, recebendo tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó.

**Características específicas:**

Dimensões: 1400 x 1652 x 75mm (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.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Apresentar Certificação da ABNT NBR 13964:2003, Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO.

**ITEM 12 – 16 (DEZESSEIS) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

BACK SYSTEM confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1010 - BQ com 3 mm (ou material de qualidade superior), fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi na cor preta, regulagem de ângulos do encosto com ângulo assento fixo de  $-3^{\circ}$ , com acabamento em capas plásticas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado. Ângulo de reclinção do encosto é mínima de  $-8^{\circ}$  e máxima de  $25^{\circ}$ . Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinção e regulagem de altura do assento, injetadas em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. O sistema de articulação do encosto é comando por meio de molas confeccionadas em aço com 5mm de diâmetro mínimo e lâminas de aço 1,20mm de espessura mínima. Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.

COLUNA A GÁS confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação  $1^{\circ}26'$  na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse ( $1^{\circ}26'$ ) na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).

BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.

RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas  $\varnothing$  65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.

APOIA BRAÇO em formato de "T" com sistema de regulagem de altura com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos (ou material de qualidade superior), apoia braços superior injetado em poliuretano (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 875 - 1060mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 415mm

Altura piso ao assento: 475 - 585mm

Largura do assento: 470mm

**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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 13 - 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

ESTRUTURA METÁLICA tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) unido por solda a chapa de aço SAE de no mínimo 1.1/2" x 1/8" x 120 mm (ou material de qualidade superior). Travamento posterior através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior) e frontal através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) com acabamento em pintura epóxi na cor preta.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

SAPATAS injetadas em polipropileno (ou material de qualidade superior). Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.

APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 935mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 425mm

Altura piso ao assento: 510mm

Largura do assento: 475mm

**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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos

**ITEM 14 - 10 (DEZ) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;  
Largura final: 529mm;  
Altura do assento ao piso: 439mm;  
Largura do assento: 453 mm;  
Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 15 - 48 (QUARENTA E OITO) CADEIRAS FIXAS EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.

Apoia braços integrados à estrutura, injetados em polipropileno e fixados por meio de parafusos Mitto Plastic.

Prancheta em aglomerado melamínico de baixa pressão na cor preta com espessura de 18 mm e encabeçamento com perfil PVC em forma de "T" de alta resistência a impactos, anatômico na mesma cor do aglomerado melamínico. PVC dotado de espiga de encaixe no aglomerado para evitar a depredação do produto e garantir a integridade do mesmo por muito mais tempo.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Largura final: 529mm;  
Altura do assento ao piso: 439mm;  
Altura da prancheta ao piso: 686mm;  
Largura do assento: 453 mm;  
Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**LOTE 02 - MOBILIÁRIO INSPETORIA POMBAL-PB.**

**ITEM 01 - 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM:**

Tampo reto em MDP com espessura de 18 mm, densidade média de 600 kg/m, bordas retas encabeçadas com fita-borda em poliestireno texturizada de 1,0 mm, na mesma cor do tampo.

Estrutura composta com pernas e travessas de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 25 x 25 x 1,50 mm. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Características específicas:

Dimensões: 1400 x 600 x 740mm (LxPxH)

**ITEM 2 - 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM:**

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 destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

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, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa 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. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica.

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

**Dimensões:** 1600 x 600 x 730mm (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 MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 3 - 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM:**

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



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Estruturas laterais 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, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa 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. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, obedecendo à variação máxima permitida, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.

Painéis frontais constituídos em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

Suporte para cpu em estrutura de chapa de aço SAE 1010/20 com 1,9 mm de espessura, e base de sustentação com 1,2mm, sistema antideslizante através de tiras de borracha, apoiada sobre perfil metálico estrutural em formato U. Sistema de fixação e posicionamento do CPU através de braço articulado e tensionado, confeccionado em chapa de aço estruturado SAE 1020, com retorno / pressão por meio de molde torção com arame de 2,5mm de diâmetro, Sistema de fixação do suporte ao tampo através de perfil estrutural em formato “U” confeccionado em chapa de aço SAE 1020, interligando todo sistema ao braço articulado através de pino metálico estrutural.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600 x 1600 x 730mm e 600 x 600mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicada uma resina sólida (Hot MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 4 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura mínima de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura aproximada de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. 02 Estruturas laterais em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a aproximadamente 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Perfil central aparente posicionado entre os tampos em toda a extensão da estação com tampa basculante individual por usuário, de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com mínimo 1,9mm de espessura, pintura epóxi na cor preta. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos métricos.

Calha em formato de “U” para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação nas travessas de união da mesa através de parafusos do tipo auto atarraxante.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura em formato piramidal ou similar, de forma que as tomadas fiquem inclinadas facilitando assim o acesso. Com 3 tomadas de energia e 3 de rede de dados (RJ45). Fixação à bandeja de eletrificação através do sistema de encaixe.

Bandeja para régua de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 0,9mm de espessura.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Calha de acabamento utilizada em conjunto com as bandejas de eletrificação, confeccionada em chapa de aço mínimo com 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação às calhas através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação.

Calha para subida de cabeamento em chapa de aço de no mínimo de 0,9mm de espessura, com divisor central de cabos em chapa de aço, e tampa removível com sistema de encaixe com acesso mínimo de 85mm. Dotado de sapata regulável com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetada em polipropileno copolímero.

Divisor frontal com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em vidro temperado, com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas. Acabamento incolor.

Suporte para CPU com abas laterais confeccionados em ferro chato de 1/8''x 1.1/4'' com tratamento anticorrosivo por fosfatização. Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18 mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura 0,5 mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação às barras do tipo auto brocante.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

MESA - 1400x1400x740 mm (LxPxH).

DIVISOR FRONTAL – 1200x500 mm (LxH)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**ITEM 5 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de no mínimo 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de aproximadamente 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. Painel frontal constituído em madeira prensada MDP espessura mínima de 18mm, altura mínima 300mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0 mm na cor do tampo.

Estrutura de aço lateral “A” em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Estrutura de aço lateral “B” sobreposta ao módulo de armários com travessa superior, em aço tubular mínimo de 20 x 45 x 0,9 mm, com pintura epóxi na cor preta. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Caixa de energia, telefonia e lógica. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, permitindo a utilização quando fechado, com pintura epóxi na cor preta. Corpo em ABS fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45/RJ11 e dois blocos cegos para ampliação.

Tampo de armário único, com local para fixação caixa eletrificação, confeccionado no mesmo material e acabamento tampo principal, com mínimo 25 mm de espessura.

Corpo dos armários em madeira prensada MDP, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo de 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na cor preta, encabeçado com fita em poliestireno de espessura aproximada de 0.45mm.

Armário aberto com prateleiras e divisões verticais recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix. Sapatas reguláveis com rosca M6 e injetadas em polipropileno.

Armário fechado com 01 prateleira, portas em madeira prensada MDP na cor carvalho avelã ou similar, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura mínima de 1,0mm para as portas e 0,45mm para as demais peças, e dobradiça em aço, com regulagem horizontal e



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

lateral, com ângulo de abertura mínima de 105° do tipo caneco embutido com sistema de amortecimento integrado a dobradiça.

Sistema de travamento das portas simultâneo, com fechadura frontal e chave para porta direita, com capa plástica externa com sistema escamoteável.

Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS ou alumínio de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata.

01 prateleira confeccionada em madeira prensada MDP mínimo de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com espessura mínima de 0,45mm. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, mínimo 96 mm entre si.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600x1800x740 mm e 800 x 500mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 6 - 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO:**

Corpo em madeira aglomerada com de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos, tampo no mesmo material, porém



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.

Conjunto gaveta em madeira aglomerada com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.

Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas.

Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão.

Base com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de aproximadamente 35mm.

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:400x500x685mm(L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 7 - 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, 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, 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 em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Uma prateleira produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 730mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 8 - 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, , com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, 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, 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



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Três prateleiras produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 1600mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 9 – 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM:**

Quadro confeccionado em estrutura de aço formada por perfis conformados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de no mínimo 1,9 mm, apresentando alta resistência à torção e flexão, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos e resistente a teste de névoa salina. Painel deve ter no mínimo 75 mm de profundidade,



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

obedecendo à variação máxima permitida, composto por perfis conformados em perfiladeira, oferecendo alta resistência à torção e flexão, dotado de orifícios nos perfis laterais e travessas, para passagem de fiação interna, tanto no sentido horizontal como no sentido vertical. Sistema de fixação das partes que compõe a estrutura através de soldagem a arco com eletrodos fusíveis sobre proteção gasosa, proporcionando à mesma melhor estruturação.

Fixação das faces ao painel através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço fixados a própria face, possibilitando o saque frontal da mesma, também com o sistema de faces com acesso a cabos que permitem passagem de cabos com um sistema limpo e inteligente em que os cabos aparecem na superfície do tampo o mínimo possível. Parte superior recebe tampa de armação em perfil de alumínio extrudado com alta resistência a torção e flexão e ponteiros plásticos injetados em ABS da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em aço SAE 1010/1020 com fixação através de engates rápidos com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio e nivelamento ao piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica M10 com fenda superior para regulagem de altura interna dos quadros.

Face em melaminico constituídas em MDF ou MDP, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com espessura mínima de 9mm, obedecendo à variação máxima permitida, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões de 40 x 70 x 0,9 mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Face em vidro com quadro com espessura de no mínimo 75 mm, obedecendo à variação máxima permitida, constituído por duas molduras construídas com perfil extrudado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de parafuso auto-atarraxante com tratamento de zincagem. Sendo que a moldura externa recebe vidro liso com espessura de no mínimo 4 mm, obedecendo à variação máxima permitida, envolto por perfil plástico de (PVC) e a moldura interna recebe no lugar do vidro um perfil de acabamento em plástico de (PVC). A fixação na armação através de engate rápido confeccionado em chapa de aço soldados na moldura.

Torre de sustentação estabilizadora para quadros confeccionada em tubo de aço SAE Ø 1.1/4" x 2,25 mm, soldado à uma placa de aço SAE de aproximadamente 6,35 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Utilizada nas extremidades de uma sequência de quadros, cujo layout não permite fixação à parede ou montagem de outro painel estrutural, estruturando melhor o sistema. Recebe tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Suporte para apoio e fixação de tampos de trabalho acoplados aos quadros divisórios, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com no mínimo 1,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, recebendo tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó.

**Características específicas:**

Dimensões: 800 x 1652 x 75mm (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.

Apresentar Certificação da ABNT NBR 13964:2003, Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO.

**ITEM 10 – 09 (NOVE) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

BACK SYSTEM confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1010 - BQ com 3 mm (ou material de qualidade superior), fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi na cor preta, regulagem de ângulos do encosto com ângulo assento fixo de -3°, com acabamento em capas plásticas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado. Ângulo de reclinção do encosto é mínima de -8° e máxima de 25°. Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinção e regulagem de altura do assento, injetadas em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. O sistema de articulação do encosto é comando por meio de molas confeccionadas em aço com 5mm de diâmetro mínimo e lâminas de aço 1,20mm de espessura mínima. Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

COLUNA A GÁS confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).

BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.

RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.

APOIA BRAÇO em formato de "T" com sistema de regulagem de altura com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos (ou material de qualidade superior), apoia braços superior injetado em poliuretano (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 875 - 1060mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 415mm

Altura piso ao assento: 475 - 585mm

Largura do assento: 470mm

**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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 11 - 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100%



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

ESTRUTURA METÁLICA tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) unido por solda a chapa de aço SAE de no mínimo 1.1/2" x 1/8" x 120 mm (ou material de qualidade superior). Travamento posterior através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior) e frontal através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) com acabamento em pintura epóxi na cor preta.

SAPATAS injetadas em polipropileno (ou material de qualidade superior). Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.

APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 935mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 425mm

Altura piso ao assento: 510mm

Largura do assento: 475mm

**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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 12 – 09 (NOVE) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;

Largura final: 529mm;

Altura do assento ao piso: 439mm;

Largura do assento: 453 mm;

Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 13 - 80 (OITENTA) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Apoia braços integrados à estrutura, injetados em polipropileno e fixados por meio de parafusos Mitto Plastic.

Prancheta em aglomerado melamínico de baixa pressão na cor preta com espessura de 18 mm e encabeçamento com perfil PVC em forma de “T” de alta resistência a impactos, anatômico na mesma cor do aglomerado melamínico. PVC dotado de espiga de encaixe no aglomerado para evitar a depredação do produto e garantir a integridade do mesmo por muito mais tempo.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;

Largura final: 529mm;

Altura do assento ao piso: 439mm;

Altura da prancheta ao piso: 686mm;

Largura do assento: 453 mm;

Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**4. PRAZO, LOCAL DE ENTREGA E MONTAGEM**

**- O fornecedor deverá entregar e montar os mobiliários no prazo máximo de até 40 (quarenta) dias corridos a contar da data da assinatura do contrato.**

- A montagem deverá ocorrer em até 48 horas depois de solicitado pelo CREA-PB e o tempo de montagem deverá ser de até 5 (cinco) dias, para que não haja interrupção total no funcionamento dos setores que serão implantados o mobiliário.

- O Mobiliário adquirido deverá ser entregue nos endereços abaixo:

**LOTE 01: INSPETORIA DO CREA-PB NA CIDADE DE ITAPORANGA-PB**

- Rua João Silvino da Fonseca, Q. 16, LT. 04, Bairro João Silvino, Loteamento Altinho, zona urbana do município de Itaporanga – PB





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**LOTE 02: INSPETORIA DO CREA-PB NA CIDADE DE POMBAL-PB**

- Rua Professora Claudete Bandeira de Souza, Bairro Petrópolis, no município de Pombal – PB

**5. CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO**

A entrega dos equipamentos deverá ser atestada pelo Órgão Contratante, que aferirá a sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência.

O servidor designado para acompanhar as entregas do objeto formalizará o seu recebimento na própria nota fiscal e/ou fatura correspondente, no prazo máximo de 05(cinco) dias úteis contados da data da entrega do objeto, pela Contratada.

A Contratada se obriga a efetuar, a qualquer tempo, a substituição de material rejeitado, se este apresentar defeito de fabricação ou divergências relativas às especificações, independentemente da quantidade rejeitada.

**6. CONDIÇÕES DE ENTREGA DO OBJETO**

Os mobiliários deverão ser entregues e montados às expensas do particular, sendo a entrega realizada junto a um servidor designado pelo CREA-PB, no horário das 08:00 às 16:00 horas nas cidades de Itaporanga-PB e Pombal-PB.

**7. PAGAMENTO**

7.1. O pagamento será efetuado mediante a entrega da Nota Fiscal, em 1 (uma) via, e todos os documentos que comprovem a regularidade do INSS-CND; do FGTS-CRF; da Certidão Negativa de Tributos e Contribuições Federais da SRF e da Dívida Ativa da União; Certidão Negativa do Fisco Estadual e Municipal; e de outros exigíveis pelos órgãos competentes.

7.2. O prazo para atestação da nota fiscal/fatura será de 3 (três) dias úteis contados a partir da data da apresentação ao representante da CONTRATANTE.

7.2.1. A atestação da nota fiscal/fatura apenas ocorrerá se cumpridas todas as exigências pactuadas.

7.2.2. O CONTRATANTE reserva-se no direito de recusar o pagamento de notas fiscais/faturas se algum ou alguns dos serviços não estiverem sido prestados conforme pactuado.

7.2.4. A nota fiscal deverá ser emitida pela CONTRATADA e com o mesmo nº de CNPJ que originou a contratação.

7.3. No caso de incorreção nos documentos apresentados serão restituídos à CONTRATADA para as correções necessárias, não respondendo o CONTRATANTE por quaisquer encargos resultantes de atrasos na liquidação dos pagamentos correspondentes.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

7.4. O prazo para pagamento se inicia após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal, fato esse que não poderá acarretar qualquer ônus adicional para o CREA-PB, nem deverá haver prejuízo da prestação de serviços pela CONTRATADA.

7.5. O pagamento será feito mediante a prestação dos serviços, em moeda corrente e por meio de ordem bancária na conta corrente nº ....., Agência ....., Banco ....., em nome da CONTRATADA ou por meio da apresentação de boleto bancário.

7.6. O Crea reserva-se o direito de suspender o pagamento se o objeto deste contrato estiver em desacordo com as especificações.

7.7. A atestação das notas fiscais ou faturas correspondentes à prestação dos serviços caberá ao Fiscal do Contrato, chefe imediato ou outro servidor designado para esse fim.

7.8. O pagamento será efetuado pelo CONTRATANTE no prazo de 15 (quinze) dias, contado da data da atestação da nota fiscal/fatura.

7.9. Nenhum pagamento será efetuado à CONTRATADA enquanto pendente de liquidação de qualquer obrigação financeira, sem que isso gere direito a reajustamento de preços ou correção monetária.

7.10. O CONTRATANTE poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes às multas ou indenizações devidas pela CONTRATADA, ou, ainda, glosar parte de serviços que não tenham sido executados, nos termos pactuados, garantido o contraditório e a ampla defesa.

7.11. Caso a CONTRATADA seja optante pelo Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – SIMPLES, deverá apresentar, juntamente com a Nota Fiscal, a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições, de acordo com a Lei nº 9.317, de 5 de dezembro de 1996 e Lei Complementar nº 123, de 2006.

## **8. GARANTIA**

Prazo mínimo de 60 meses de garantia. A Garantia terá cobertura total dos serviços e peças, transporte, por conta do fabricante e/ou distribuidor. A garantia deverá ser, em no máximo 48 (quarenta e oito) horas após o chamado técnico

## **9. DA FUNDAMENTAÇÃO LEGAL**

Sugerimos a contratação do presente objeto, por meio de licitação, em razão do valor, o qual é superior a **R\$ 17.600,00 (dezessete mil e seiscentos reais)**, com base nas Leis de nºs 8.666/93 e 10.520/2002, na modalidade a ser definida pela Superintendência do Crea-PB.

## **10. DA DOCUMENTAÇÃO**

Para participar do certame será necessário apresentar os seguintes documentos:

**10.1.1.** Para Empresa Individual: Registro comercial;

**10.1.2.** Para Sociedade Comercial: Ato constitutivo (estatuto ou contrato social em vigor) devidamente registrado no órgão competente e acompanhado da última alteração ou da consolidação;



**SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL**  
**CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB**

**10.1.3.** Para Sociedades Por Ações: Ato constitutivo (estatuto ou contrato social em vigor) devidamente registrado no órgão competente, acompanhado de documento comprobatório da eleição dos atuais administradores e da última alteração ou da consolidação;

**10.1.4.** Para Sociedades Civas: Inscrição do ato constitutivo acompanhada de prova de designação da diretoria em exercício e de todas as alterações ou da consolidação;

**10.1.5.** Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

**10.2.** Quanto à Regularidade Fiscal:

**10.2.1.** O licitante deverá apresentar habilitação parcial válida no SICAF ou apresentar os documentos que supram tal habilitação;

**10.2.2.** Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);

**10.2.3.** Prova de regularidade fiscal para com as Fazendas Federal e Distrital ou Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede da licitante, ou outra equivalente, na forma da lei;

**10.2.4.** Prova de regularidade quanto à Dívida Ativa da União,

**10.2.5.** Prova de regularidade relativa à Seguridade Social (CND) e ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (CRF);

**10.2.6.** Prova de inexistência de débitos perante a Justiça do Trabalho, mediante apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – (CNDT), da empresa, como de seus representantes, sócios e/ou proprietário, nos termos do título VII – A da consolidação das Leis do Trabalho, aprovado pelo decreto Lei nº 5.452 de 1º de maio de 1943 e certidão negativa do ministério do trabalho e emprego quanto a recursos e multas.

**10.** Quanto à Qualificação Econômico-financeira a licitante deverá apresentar:

**10.3.1.** Certidão Negativa de falência ou concordata e de recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica ou de execução patrimonial, expedida no domicílio da pessoa física, emitida em até sessenta dias corridos antes da data de apresentação dos documentos de habilitação ou com vigência expressa na certidão;

## **11. DO REGIME DE EXECUÇÃO**

**11.1.** O regime de execução é o de Menor valor global por lote.

## **12. DAS OBRIGAÇÕES**

**12.1. São obrigações da CONTRATANTE:**

**12.1.1.** Fiscalizar o perfeito cumprimento do objeto deste Contrato;

**12.1.2.** Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pela CONTRATADA, relacionado ao objeto desta contratação;

**12.1.3.** Notificar a CONTRATADA, no prazo de até 5 (cinco) dias, após a entrega dos equipamentos, se necessário, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas e quanto ao não atendimento das cláusulas contratuais pactuadas, informando as providências que serão adotadas e as respectivas penalidades;



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**12.1.4.** Reter o pagamento, no todo ou em parte, caso a CONTRATADA não cumpra com qualquer das cláusulas contratuais firmadas ou não atenda as solicitações informadas, inclusive de garantia, ou substituição, sem gerar qualquer ônus ao Crea até a sua regularidade.

**12.2. São obrigações da CONTRATADA:**

**12.2.1.** Cumprir fielmente e integralmente ao pactuado, obedecendo às especificações, a qualidade, a eficiência, a presteza e a pontualidade, conforme os termos e prazos estabelecidos no Edital de Licitação;

**12.2.2.** Não transferir a outrem, no todo ou em parte, as obrigações advindas da presente licitação;

**12.2.3.** Responsabilizar-se por quaisquer ônus decorrentes de eventuais imprevistos relacionados à execução do presente objeto, a não ser na hipótese de culpa do CONTRATANTE;

**13. DAS OBRIGAÇÕES GERAIS**

**13.1.** A CONTRATADA é responsável também:

**13.1.1.** Pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e outros resultantes da execução do contrato, bem como quaisquer outros materiais e mão-de-obra necessários a consecução da contratação.

**13.1.2.** Por todos os encargos previdenciários e obrigações sociais previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-los na época própria, vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com o CONTRATANTE.

**13.1.3.** Pelos encargos de possível demanda trabalhista, civil ou penal, relacionada à execução deste contrato, originariamente ou vinculada por prevenção, conexão ou continência.

**13.2.** São expressamente vedadas a CONTRATADA:

**13.2.1.** A veiculação de publicidade acerca do contrato, salvo se houver prévia autorização da Administração do Crea.

**13.2.2.** A contratação de colaborador pertencente ao quadro de pessoal do CONTRATANTE durante a vigência deste Contrato.

**13.2.3.** A subcontratação, cessão ou transferência parcial ou total do objeto do presente contrato.

**14. DO REAJUSTAMENTO**

**14.1.** Não haverá reajustamento de preços.

**15. DA RESCISÃO**

**15.1.** A inexecução total ou parcial do Contrato enseja a sua rescisão, conforme disposto nos artigos 77 a 80 da Lei n.º 8.666/93.

**15.2.** A rescisão do Contrato poderá ser:

**15.2.1.** Determinada por ato unilateral e escrito da Administração do Crea, nos casos enumerados nos incisos I a XII e XVII do artigo 78 da Lei n.º 8.666/93, notificando-se a CONTRATADA com a antecedência mínima de 30 (trinta) dias.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**15.2.2.** Amigável, por acordo entre as partes, reduzidas a termo no processo da licitação, desde que haja conveniência para a Administração do CREA.

**15.2.3.** Judicial, nos termos da legislação vigente sobre a matéria.

**15.3.** A rescisão administrativa ou amigável deverá ser precedida de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente.

**15.4.** Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

### **16. DO ACOMPANHAMENTO E DA FISCALIZAÇÃO**

**16.1.** O contrato será acompanhado e fiscalizado por empregado designado para esse fim, permitida a contratação de terceiros para assisti-lo e subsidiá-lo de informações pertinentes a essa atribuição.

**16.2.** A formalização do Fiscal será por meio de Portaria específica, que será anexada aos autos do processo de contratação.

**16.3.** As decisões e providências que ultrapassarem a competência do Fiscal do Contrato deverão ser solicitadas à autoridade competente, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes.

**16.4.** A CONTRATADA deverá manter preposto, aceito pelo CONTRATANTE, durante o período de vigência do Contrato, para representá-la administrativamente sempre que for necessário.

### **17. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

**17.1.** A despesa orçamentária da execução deste contrato correrá à conta da Natureza da Despesa nº 6.2.2.1.1..02.01.03.001 – Mobiliário em geral.

**17.2.** No exercício seguinte, as despesas correrão à conta de dotações orçamentárias próprias, consignadas nos respectivos orçamentos anuais, ficando o Crea obrigado a apresentar, no início de cada exercício, a respectiva nota de empenho estimativa e, havendo necessidade, emitir nota de empenho complementar, respeitada a mesma classificação orçamentária.

### **18. DAS PENALIDADES CONTRATUAIS**

**18.1.** Com fundamento no artigo 7º da Lei n.º 10.520/2002, no art. 28 do Decreto n.º 5.450/2005 e nos artigos 86 e 87 da Lei n.º 8.666/93, a CONTRATADA ficará sujeita às seguintes penalidades:

**18.2.** Advertência formal;

**18.3.** Multa, conforme abaixo descrito:

**18.3.1.** Para efeito de aplicações de penalidades em multa, às infrações são atribuídos graus e valores conforme as tabelas 1 e 2, a seguir:

GRAU                      CORRESPONDÊNCIA

1. 3% por dia sobre o valor global do Contrato
2. 4% por dia sobre o valor global do Contrato
3. 5% por dia sobre o valor global do Contrato



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

ITEM / DETALHAMENTO DA INFRAÇÃO / GRAU

- A) Não cumprir fielmente e integralmente ao pactuado, obedecendo às especificações, a qualidade, a eficiência, a presteza e a pontualidade. (GRAU 3)
- B) Não efetuar a entrega dos produtos nos prazos e termos pactuados. (GRAU 3)
- C) Não efetuar a troca dos produtos considerados sem condições de uso, no prazo pactuado. (grau 3)
- D) Suspender ou interromper, salvo motivo de força maior ou caso fortuito, todos ou em parte os serviços contratados. (GRAU 3)
- E) Não assumir a responsabilidade pela entrega dos produtos/serviços, como fretes, tributos, contratação de funcionário, seguros e quaisquer outros encargos, nos termos pactuados. (GRAU 3)
- F) Não acatar as orientações da fiscalização e deixar de prestar os esclarecimentos, nos termos pactuados. (GRAU 2)

18.4. Multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor do contrato em caso de inexecução total da obrigação assumida.

18.5. Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração do Crea, pelo prazo de até 02 (dois) anos, principalmente, em caso de não atendimento de chamado do Crea realizado no período do Contrato;

18.6. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com o Sistema Confea/Crea/Mútua enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Administração do Crea pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior.

18.7. As sanções de multa poderão ser aplicadas à Contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária, impedimento ou de inidoneidade.

18.8. Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela Administração do Contratante, em relação a(s) penalidade(s) aplicada(s) a Contratada ficará isenta desta (s).

## **19.AMOSTRA**

O proponente primeiro classificado em cada lote deverá, sem ônus para o órgão solicitante, apresentar, obrigatoriamente, 1 (uma) amostra de cada item dos lotes, devidamente montados, para conferência das especificações e qualidade.

### **19.1. DO PRAZO:**

Até 10 (dez) dias úteis, após o encerramento da sessão de licitação, mediante solicitação do Pregoeiro via sistema Comprasnet.

Enquanto não expirado o prazo para entrega das amostras, o licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações nos produtos apresentados.

A licitante que não apresentar as amostras dentro dos prazos estabelecidos terá a sua proposta desconsiderada para efeito de julgamento.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

## **19.2. DA ENTREGA DAS AMOSTRAS:**

As amostras dos itens para cada lote deverão, a pedido do Pregoeiro via sistema, ser entregues montadas no endereço do Crea-PB situado na Avenida Dom Pedro I, 809, Centro, João Pessoa-PB, no horário das 8 às 16:00 hrs, em dias úteis, as quais serão repassadas ao setor responsável para que as analisem, bem como, para que fiquem a disposição dos demais licitantes e pessoas físicas que queiram analisá-los.

Quando da entrega da amostra, o licitante receberá documento comprobatório, devidamente preenchido e assinado por servidor representante do órgão solicitante.

As amostras deverão estar devidamente identificadas com o número do Pregão e nome do licitante, conterem os respectivos prospectos, documentação técnica e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, marca, número de referência, código do produto e modelo.

## **19.3. DA AVALIAÇÃO DAS AMOSTRAS**

Os produtos apresentados como amostra poderão ser abertos, manuseados, desmontados, receber cortes, secções ou vincos, instalados, conectados a equipamentos e submetidos aos testes necessários, sendo devolvido ao licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação.

A avaliação das amostras será realizada por comissão especialmente designada pela autoridade competente.

A análise das amostras poderá ser acompanhada pelo representante legal das licitantes, não sendo permitidas, contudo, interferências verbais ou operacionais no decorrer dos procedimentos.

## **19.4. DOS CRITÉRIOS DE ANÁLISE DE AMOSTRA**

Conforme as especificações e características técnicas, as amostras deverão ser analisadas segundo:

Qualidade matéria-prima, componentes, colagens, pintura, entre outros;

Durabilidade resistência dos produtos e matéria-prima;

Acabamento esmero na fabricação, junção das peças, igualdade das medidas, pintura, entre outros;



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Ergonomia conformidade dos móveis em relação a normas de fabricação, em especial às normas NBR 13961:2010, 13962:2018, 13966:2008, 15878:2011, 14006:2008, e NR-17 do Ministério do Trabalho (Ergonomia Portaria nº 3571 do Ministério do Trabalho e da Previdência Social, de 23 de novembro de 1990);

Estética o design, a robustez, os detalhes, a harmonia das linhas, entre outros;

Funcionalidade a existência de empecilhos à movimentação dos usuários na execução das tarefas diárias, bem como, das peças componentes.

### **19.5. DO RESULTADO DA ANÁLISE**

Em caso de aprovação, o licitante terá sua proposta aceita, se cumpridas as demais exigências da fase licitatória. O material entregue, objeto contratual, deverá estar rigorosamente de acordo com a amostra enviada.

Em caso de rejeição da amostra solicitada, será facultado ao órgão solicitante convocar a(s) empresa(s) remanescente(s), obedecida a ordem de classificação, para apresentação de amostras para verificação. As amostras rejeitadas deverão ser retiradas em até 10 (dez) dias corridos, contados da publicação do resultado da licitação, independente de comunicação.

### **19.6. DOS CRITÉRIOS DE REJEIÇÃO DAS AMOSTRAS**

Será rejeitada a amostra que:

- apresentar divergências em relação às especificações técnicas solicitadas;
- for de qualidade inferior em relação às especificações solicitadas (segundo análise da comissão julgadora);
- estiver desacompanhada de declaração do licitante de que entregará os produtos de acordo com a amostra apresentada.

### **19.7. DAS CONSIDERAÇÕES FINAIS**

Após a aprovação das amostras, a critério do órgão solicitante solicitar a retirada imediata das mesmas, devendo as empresas fazê-lo no prazo máximo de 48 horas após o recebimento de aviso por escrito emitido pela Diretoria de Serviço de Material e Patrimônio.

Decorrido o prazo estabelecido, as amostras não poderão ser reclamadas, reservando-se ao órgão solicitante o direito de usufruí-las, doá-las ou descartá-las. Após a análise das amostras apresentados, os mesmos serão retidos até o recebimento definitivo da primeira solicitação para o lote em questão para que





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

sejam comparados com os entregues.

**20. DA QUANTIDADE E VALOR ESTIMADO**

**LOTE 01 MOBILIÁRIO INSPETORIA ITAPORANGA - PB**

ITEM	DESCRIÇÃO	VALOR GLOBAL MÁXIMO DO LOTE 1
1	Aquisição de mobiliário para as novas Inspetorias do CREA-PB na cidade de Itaporanga-PB.	R\$120.115,00

**LOTE 02 MOBILIÁRIO INSPETORIA POMBAL- PB**

ITEM	DESCRIÇÃO	VALOR GLOBAL MÁXIMO DO LOTE 2
1	Aquisição de mobiliário para as novas Inspetorias do CREA-PB na cidade de Pombal-PB.	R\$121.120,00

João Pessoa-PB, 22 de outubro de 2021.

**Sergio Quirino de Almeida**  
**Gerente de Programas e Projetos**  
**Mat. 191**



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

## ANEXO II

### TERMO DO CONTRATO

#### INSPECTORIA DO CREA-PB ITAPORANGA-PB

#### TERMO DE CONTRATO DE COMPRA Nº \_\_/\_\_, QUE FAZEM ENTRE SI O CREA-PB E A EMPRESA \_\_\_\_\_

O Conselho Regional de Engenharia e Agronomia da Paraíba – CREA-PB, sediado na Avenida Dom Pedro I, Nº 809, Centro, Cep. 58.013-021, João Pessoa-PB, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 08.667.024/0001-00 neste ato representado pelo seu Presidente em exercício, Eng. Civil FRANCISCO XAVIER BANDEIRA VENTURA, doravante denominada CONTRATANTE e do outro lado a empresa \_\_\_\_\_ (nome da empresa contratada), com sede \_\_\_\_\_ (endereço completo), inscrita no CNPJ/MF sob o Nº \_\_\_\_\_, doravante denominada CONTRATADA, representada neste ato pelo (cargo, nome, nacionalidade, estado civil, profissão, domicílio, identidade. CPF/MF) \_\_\_\_\_, tendo em vista o que consta no Processo nº \_\_\_\_\_ e em observância às disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, Decreto 9.507, de 21 de setembro de 2018, do Decreto nº 2.271, de 7 de julho de 1997 e das Instruções Normativas SEGES/MPDG nº 05, de 26 de maio de 2017, e nº 02, de 11 de outubro de 2010, na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do Pregão nº 09/2021 mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

#### 1. CLÁUSULA PRIMEIRA: DO OBJETO E DA ESPECIFICAÇÃO

1.1. Aquisição de mobiliário para as novas Inspetorias do CREA-PB na cidade de Itaporanga-PB.

#### 1.2. ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO

##### 1) Mobiliário Inspetoria do CREA-PB na cidade de Itaporanga-PB;

- 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM;
- 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM
- 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO
- 01 (UMA) MESA DE REUNIÃO OVAL MEDINDO 2400X1200MM
- 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO
- 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM
- 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 1400X1652X75MM
- 16 (DEZESSEIS) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 10 (DEZ) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS
- 48 (QUARENTA E OITO) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL

**LOTE 01 MOBILIÁRIO INSPETORIA ITAPORANGA - PB**

**ITEM 01 - 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM:**

Tampo reto em MDP com espessura de 18 mm, densidade média de 600 kg/m, bordas retas encabeçadas com fita-borda em poliestireno texturizada de 1,0 mm, na mesma cor do tampo.

Estrutura composta com pernas e travessas de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 25 x 25 x 1,50 mm. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Características específicas:

Dimensões: 1400 x 600 x 740mm (LxPxH)

**ITEM 2 - 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM:**

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 destacáveis,



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

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, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa 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. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica.

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

**Dimensões:** 1600 x 600 x 730mm (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 MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**ITEM 3 - 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM:**

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 destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Estruturas laterais 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, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa 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. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, obedecendo à variação máxima permitida, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.

Painéis frontais constituídos em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

Suporte para cpu em estrutura de chapa de aço SAE 1010/20 com 1,9 mm de espessura, e base de sustentação com 1,2mm, sistema antideslizante através de tiras de borracha, apoiada sobre perfil metálico estrutural em formato U. Sistema de fixação e posicionamento do CPU através de braço articulado e tensionado, confeccionado em chapa de aço estruturado SAE 1020, com retorno / pressão por meio de molde torção com arame de 2,5mm de diâmetro, Sistema de fixação do suporte ao tampo através de perfil estrutural em formato “U” confeccionado em chapa de aço SAE 1020, interligando todo sistema ao braço articulado através de pino metálico estrutural.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através de parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600 x 1600 x 730mm e 600 x 600mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 4 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura mínima de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura aproximada de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. 02 Estruturas laterais em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a aproximadamente 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Perfil central aparente posicionado entre os tampos em toda a extensão da estação com tampa basculante individual por usuário, de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com mínimo 1,9mm de espessura, pintura epóxi na cor preta. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos métricos.

Calha em formato de “U” para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

na cor preta. Fixação nas travessas de união da mesa através de parafusos do tipo auto atarraxante.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura em formato piramidal ou similar, de forma que as tomadas fiquem inclinadas facilitando assim o acesso. Com 3 tomadas de energia e 3 de rede de dados (RJ45). Fixação à bandeja de eletrificação através do sistema de encaixe.

Bandeja para régua de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 0,9mm de espessura.

Calha de acabamento utilizada em conjunto com as bandejas de eletrificação, confeccionada em chapa de aço mínimo com 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação às calhas através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação.

Calha para subida de cabeamento em chapa de aço de no mínimo de 0,9mm de espessura, com divisor central de cabos em chapa de aço, e tampa removível com sistema de encaixe com acesso mínimo de 85mm. Dotado de sapata regulável com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetada em polipropileno copolímero.

Divisor frontal com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em vidro temperado, com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas. Acabamento incolor.

Suporte para CPU com abas laterais confeccionados em ferro chato de 1/8" x 1.1/4" com tratamento anticorrosivo por fosfatização. Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18 mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura 0,5 mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação às barras do tipo auto brocante.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

MESA - 1400x1400x740 mm (LxPxH).

DIVISOR FRONTAL – 1200x500 mm (LxH)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 5 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de no mínimo 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de aproximadamente 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. Painel frontal constituído em madeira prensada MDP espessura mínima de 18mm, altura mínima 300mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0 mm na cor do tampo.

Estrutura de aço lateral “A” em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Estrutura de aço lateral “B” sobreposta ao módulo de armários com travessa superior, em aço tubular mínimo de 20 x 45 x 0,9 mm, com pintura epóxi na cor preta. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Caixa de energia, telefonia e lógica. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, permitindo a utilização quando fechado, com pintura epóxi na cor preta. Corpo em ABS fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45/RJ11 e dois blocos cegos para ampliação.

Tampo de armário único, com local para fixação caixa eletrificação, confeccionado no mesmo material e acabamento tampo principal, com mínimo 25 mm de espessura.

Corpo dos armários em madeira prensada MDP, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo de 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

faces, na cor preta, encabeçado com fita em poliestireno de espessura aproximada de 0.45mm.

Armário aberto com prateleiras e divisões verticais recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix. Sapatas reguláveis com rosca M6 e injetadas em polipropileno.

Armário fechado com 01 prateleira, portas em madeira prensada MDP na cor carvalho avelã ou similar, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura mínima de 1,0mm para as portas e 0,45mm para as demais peças, e dobradiça em aço, com regulagem horizontal e lateral, com ângulo de abertura mínima de 105° do tipo caneco embutido com sistema de amortecimento integrado a dobradiça.

Sistema de travamento das portas simultâneo, com fechadura frontal e chave para porta direita, com capa plástica externa com sistema escamoteável.

Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS ou alumínio de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata.

01 prateleira confeccionada em madeira prensada MDP mínimo de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com espessura mínima de 0,45mm. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, mínimo 96 mm entre si.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600x1800x740 mm e 800 x 500mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 6 – 01 (UMA) MESA DE REUNIÃO OVAL MEDINDO 2400X1200MM:**

Tampo produzido em formato ovalado em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestimento laminado melamínico de baixa pressão (BP), laterais revestidas em fita com bordas retas com 2,00 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, em PVC ou Poliestireno (ou material similar) na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes para madeira.

Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020 com 200x652x1,2mm estampado com design diferenciado, com passagem de cabos na parte interna da coluna com tampa de acabamento em chapa de aço SAE 1020 com 610x91,5x0,6mm. Possui orifício lateral em formato oblongo 24x80mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa superior em chapa de aço SAE 1020 75 x 480 x 1,9 mm, travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 60x735x1,9mm conformado com raio médio de 3750 mm, dotado de passagens de cabos na região da coluna, com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS.

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 15 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de Zamac altamente resistente ao torque.

Caixa de eletrificação de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores de telefonia e/ou lógica e dois blocos cegos para ampliação.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

Dimensões: 2400 x 1200 x 730 mm (P x L x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

sólida (Hot MeltThermo 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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 7 - 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO:**

Corpo em madeira aglomerada com de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos, tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.

Conjunto gaveta em madeira aglomerada com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup>, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.

Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas.

Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

acabamento sobre as laterais da gaveta. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão. Base com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de aproximadamente 35mm.

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:400x500x685mm(L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 8 - 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, , com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia silent systm (ou similar) que



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

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, 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 em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Uma prateleira produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 730mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 9 - 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, 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, 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 em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Três prateleiras produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 1600mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 10 – 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM:**

Quadro confeccionado em estrutura de aço formada por perfis conformados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de no mínimo 1,9 mm, apresentando alta resistência à torção e flexão, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos e resistente a teste de névoa salina. Painel deve ter no mínimo 75 mm de profundidade, obedecendo à variação máxima permitida, composto por perfis conformados em perfiladeira, oferecendo alta resistência à torção e flexão, dotado de orifícios nos perfis laterais e travessas, para passagem de fiação interna, tanto no sentido horizontal como no sentido vertical. Sistema de fixação das partes que compõe a estrutura através de soldagem a arco com eletrodos fusíveis sobre proteção gasosa, proporcionando à mesma melhor estruturação.

Fixação das faces ao painel através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço fixados a própria face, possibilitando o saque frontal da mesma, também com o sistema de faces com acesso a cabos que permitem passagem de cabos com um sistema limpo e inteligente em que os cabos aparecem na superfície do tampo o mínimo possível. Parte superior recebe tampa de armação em perfil de alumínio extrudado com alta resistência a torção e flexão e ponteiros plásticos injetadas em ABS da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em aço SAE 1010/1020 com fixação através de engates rápidos com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio e nivelamento ao piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica M10 com fenda superior para regulagem de altura interna dos quadros.

Face em melaminico constituídas em MDF ou MDP, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com espessura mínima de 9mm, obedecendo à variação máxima permitida, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões de 40 x 70 x 0,9 mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Face em vidro com quadro com espessura de no mínimo 75 mm, obedecendo à variação máxima permitida, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de parafuso auto-atarraxante com tratamento de zincagem. Sendo que a moldura externa recebe vidro liso com espessura de no mínimo 4 mm, obedecendo à variação máxima permitida, envolto por perfil plástico de (PVC) e a moldura interna recebe no lugar do vidro um perfil de acabamento em plástico de (PVC). A fixação na armação através de engate rápido confeccionado em chapa de aço soldados na moldura.

Torre de sustentação estabilizadora para quadros confeccionada em tubo de aço SAE Ø 1.1/4" x 2,25 mm, soldado à uma placa de aço SAE de aproximadamente 6,35 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Utilizada nas extremidades de uma sequência de quadros, cujo layout não permite fixação à parede ou montagem de outro painel estrutural, estruturando melhor o sistema. Recebe tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos.

Suporte para apoio e fixação de tampos de trabalho acoplados aos quadros divisórios, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com no mínimo 1,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, recebendo tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó.

**Características específicas:**

Dimensões: 800 x 1652 x 75mm (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.

Apresentar Certificação da ABNT NBR 13964:2003, Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO.

**ITEM 11 – 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 1400X1652X75MM:**

Quadro confeccionado em estrutura de aço formada por perfis conformados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de 1,9 mm, apresentando alta resistência à torção e flexão, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C e resistente a teste de névoa salina. Painel deve ter no mínimo 75 mm de profundidade, obedecendo à variação máxima permitida, composto por perfis





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

conformados em perfiladeira, oferecendo alta resistência à torção e flexão, dotado de orifícios nos perfis laterais e travessas, para passagem de fiação interna, tanto no sentido horizontal como no sentido vertical. Sistema de fixação das partes que compõe a estrutura através de soldagem a arco com eletrodos fusíveis sobre proteção gasosa, proporcionando à mesma melhor estruturação.

Fixação das faces ao painel através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço fixados a própria face, possibilitando o saque frontal da mesma, também com o sistema de faces com acesso a cabos que permitem passagem de cabos com um sistema limpo e inteligente em que os cabos aparecem na superfície do tampo o mínimo possível. Parte superior recebe tampa de armação em perfil de alumínio extrudado com alta resistência a torção e flexão e ponteiras plásticas injetadas em ABS da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em aço SAE 1010/1020 com fixação através de engates rápidos com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio e nivelamento ao piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica M10 com fenda superior para regulagem de altura interna dos quadros.

Face em melaminico constituídas em MDF ou MDP, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com espessura mínima 9mm, obedecendo à variação máxima permitida, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões mínimas de 40 x 70 x 0,9 mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Face em vidro com quadro com espessura de no mínimo 75 mm, obedecendo à variação máxima permitida, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de parafuso auto-atarraxante com tratamento de zincagem. Sendo que a moldura externa recebe vidro liso com espessura aproximada de 4 mm, obedecendo à variação máxima permitida, envolto por perfil plástico de (PVC) e a moldura interna recebe no lugar do vidro um perfil de acabamento em plástico de (PVC). A fixação na armação através de engate rápido confeccionado em chapa de aço soldados na moldura.

Torre de sustentação estabilizadora para quadros confeccionada em tubo de aço SAE Ø 1.1/4" x 2,25 mm, soldado à uma placa de aço SAE de 6,35 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Utilizada nas extremidades de uma sequência de quadros, cujo layout não permite fixação à parede ou montagem de outro painel estrutural, estruturando melhor o sistema. Recebe tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C.

Suporte para apoio e fixação de tampos de trabalho acoplados aos quadros divisórios, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com no mínimo 1,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, recebendo tratamento anti-corrosivo por



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó.

**Características específicas:**

Dimensões: 1400 x 1652 x 75mm (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.

Apresentar Certificação da ABNT NBR 13964:2003, Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO.

**ITEM 12 – 16 (DEZESSEIS) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

BACK SYSTEM confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1010 - BQ com 3 mm (ou material de qualidade superior), fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi na cor preta, regulagem de ângulos do encosto com ângulo assento fixo de -3°, com acabamento em capas plásticas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado. Ângulo de reclinção do encosto é mínima de -8° e máxima de 25°. Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinção e regulagem de altura do assento, injetadas em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. O sistema de articulação do encosto é comando por meio de molas confeccionadas em aço com 5mm de diâmetro mínimo e lâminas de aço 1,20mm de espessura mínima. Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.

COLUNA A GAS confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).

BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.

RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.

APOIA BRAÇO em formato de "T" com sistema de regulagem de altura com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos (ou material de qualidade superior), apoia braços superior injetado em poliuretano (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 875 - 1060mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 415mm

Altura piso ao assento: 475 - 585mm

Largura do assento: 470mm

**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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 13 - 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

ESTRUTURA METÁLICA tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) unido por solda a chapa de aço SAE de no mínimo 1.1/2" x 1/8" x 120 mm (ou material de qualidade superior). Travamento posterior através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior) e frontal através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) com acabamento em pintura epóxi na cor preta.

SAPATAS injetadas em polipropileno (ou material de qualidade superior). Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.

APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 935mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 425mm

Altura piso ao assento: 510mm

Largura do assento: 475mm

**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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos

**ITEM 14 - 10 (DEZ) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;

Largura final: 529mm;

Altura do assento ao piso: 439mm;

Largura do assento: 453 mm;

Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 15 - 48 (QUARENTA E OITO) CADEIRAS FIXAS EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Apoia braços integrados à estrutura, injetados em polipropileno e fixados por meio de parafusos Mitto Plastic.

Prancheta em aglomerado melamínico de baixa pressão na cor preta com espessura de 18 mm e encabeçamento com perfil PVC em forma de “T” de alta resistência a impactos, anatômico na mesma cor do aglomerado melamínico. PVC dotado de espiga de encaixe no aglomerado para evitar a depredação do produto e garantir a integridade do mesmo por muito mais tempo.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;

Largura final: 529mm;

Altura do assento ao piso: 439mm;

Altura da prancheta ao piso: 686mm;

Largura do assento: 453 mm;

Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA**

2.1. O prazo de vigência deste Termo de Contrato é de \_\_\_\_\_ ( ), com início na data de ...../...../..... e encerramento em \_\_\_\_/\_\_\_\_/20XX, podendo ser prorrogado nos termos da Lei nº 8.666/93.

**3. CLÁUSULA TERCEIRA – PREÇO**

3.1. O valor do presente termo de contrato e de R\$...... (.....).

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



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

#### **4. CLÁUSULA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

4.1. As despesas para atender a esta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do CREA/PB para o exercício de 2021, na classificação 6.2.2.1.1.02.01.03.001 – Mobiliário em geral.

#### **5. CLÁUSULA QUINTA – PAGAMENTO**

5.1. O pagamento será efetuado mediante a entrega da Nota Fiscal, em 1 (uma) via, e todos os documentos que comprovem a regularidade do INSS-CND; do FGTS-CRF; da Certidão Negativa de Tributos e Contribuições Federais da SRF e da Dívida Ativa da União; Certidão Negativa do Fisco Estadual e Municipal; e de outros exigíveis pelos órgãos competentes.

5.2. O prazo para atestação da nota fiscal/fatura será de 3 (três) dias úteis contados a partir da data da apresentação ao representante da CONTRATANTE.

5.2.1. A atestação da nota fiscal/fatura apenas ocorrerá se cumpridas todas as exigências pactuadas.

5.2.2. O CONTRATANTE reserva-se no direito de recusar o pagamento de notas fiscais/faturas se algum ou alguns dos serviços não estiverem sido prestados conforme pactuado.

5.2.4. A nota fiscal deverá ser emitida pela CONTRATADA e com o mesmo nº de CNPJ que originou a contratação.

5.3. No caso de incorreção nos documentos apresentados serão restituídos à CONTRATADA para as correções necessárias, não respondendo o CONTRATANTE por quaisquer encargos resultantes de atrasos na liquidação dos pagamentos correspondentes.

5.4. O prazo para pagamento se inicia após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal, fato esse que não poderá acarretar qualquer ônus adicional para o CREA-PB, nem deverá haver prejuízo da prestação de serviços pela CONTRATADA.

5.5. O pagamento será feito mediante a prestação dos serviços, em moeda corrente e por meio de ordem bancária na conta corrente nº ....., Agência ....., Banco ....., em nome da CONTRATADA ou por meio da apresentação de boleto bancário.

5.6. O Crea reserva-se o direito de suspender o pagamento se o objeto deste contrato estiver em desacordo com as especificações.

5.7. A atestação das notas fiscais ou faturas correspondentes à prestação dos serviços caberá ao Fiscal do Contrato, chefe imediato ou outro servidor designado para esse fim.

5.8. O pagamento será efetuado pelo CONTRATANTE no prazo de 15 (quinze) dias, contado da data da atestação da nota fiscal/fatura.

5.9. Nenhum pagamento será efetuado à CONTRATADA enquanto pendente de liquidação de qualquer obrigação financeira, sem que isso gere direito a reajustamento de preços ou correção monetária.

5.10. O CONTRATANTE poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes às multas ou indenizações devidas pela CONTRATADA, ou, ainda, glosar parte de serviços que não tenham sido executados, nos termos pactuados, garantido o contraditório e a ampla defesa.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

5.11. Caso a CONTRATADA seja optante pelo Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – SIMPLES, deverá apresentar, juntamente com a Nota Fiscal, a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições, de acordo com a Lei nº 9.317, de 5 de dezembro de 1996 e Lei Complementar nº 123, de 2006.

**6. CLÁUSULA SEXTA – INEXISTÊNCIA DE REAJUSTE**

6.1. O preço é fixo e irredutível.

**7. CLÁUSULA SÉTIMA – CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO**

7.1. O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade da prestação dos serviços e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, devendo ser exercidos por um ou mais representantes da Contratante, especialmente designados, na forma dos arts. 67 e 73 da Lei nº 8.666, de 1993, e do art. 6º do Decreto nº 2.271, de 1997.

7.2. A fiscalização do contrato, no que se refere ao cumprimento das obrigações trabalhistas, deve ser realizada com base em critérios estatísticos, levando-se em consideração falhas que impactem o contrato como um todo e não apenas erros e falhas eventuais no pagamento de alguma vantagem a um determinado empregado.

7.3. A verificação da adequação do fornecimento do bem/ prestação do serviço deverá ser realizada com base nos critérios previstos no Termo de Referência.

7.4. A execução dos contratos deverá ser acompanhada e fiscalizada por meio de instrumentos de controle, que compreendam a mensuração dos aspectos mencionados no art. 34 da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 02, de 2008, quando for o caso.

7.5. O representante da Contratante deverá promover o registro das ocorrências verificadas, adotando as providências necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas contratuais, conforme o disposto nos §§ 1º e 2º do art. 67 da Lei nº 8.666, de 1993.

**8. CLÁUSULA OITAVA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE E DO FORNECEDOR**

8.1. São obrigações da CONTRATANTE:

8.1.1. Fiscalizar o perfeito cumprimento do objeto deste Contrato;

8.1.2. Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pela CONTRATADA, relacionado ao objeto desta contratação;

8.1.3. Notificar a CONTRATADA, no prazo de até 5 (cinco) dias, após a entrega dos equipamentos, se necessário, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas e quanto ao não atendimento das cláusulas contratuais pactuadas, informando as providências que serão adotadas e as respectivas penalidades;





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

8.1.4. Reter o pagamento, no todo ou em parte, caso a CONTRATADA não cumpra com qualquer das cláusulas contratuais firmadas ou não atenda as solicitações informadas, inclusive de garantia, ou substituição, sem gerar qualquer ônus ao Crea até a sua regularidade.

8.2. São obrigações da CONTRATADA:

8.2.1. Cumprir fielmente e integralmente ao pactuado, obedecendo às especificações, a qualidade, a eficiência, a presteza e a pontualidade, conforme os termos e prazos estabelecidos no Edital de Licitação;

8.2.2. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, as obrigações advindas da presente licitação;

8.2.3. Responsabilizar-se por quaisquer ônus decorrentes de eventuais imprevistos relacionados à execução do presente objeto, a não ser na hipótese de culpa do CONTRATANTE;

8.3 Das obrigações gerais

8.3.1. A CONTRATADA é responsável também:

8.3.1.1. Pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e outros resultantes da execução do contrato, bem como quaisquer outros materiais e mão-de-obra necessários a consecução da contratação.

8.3.1.2. Por todos os encargos previdenciários e obrigações sociais previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-los na época própria, vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com o CONTRATANTE.

8.3.1.3. Pelos encargos de possível demanda trabalhista, civil ou penal, relacionada à execução deste contrato, originariamente ou vinculada por prevenção, conexão ou continência.

8.3.2. São expressamente vedadas a CONTRATADA:

8.3.2.1. A veiculação de publicidade acerca do contrato, salvo se houver prévia autorização da Administração do Crea.

8.3.2.2. A contratação de colaborador pertencente ao quadro de pessoal do CONTRATANTE durante a vigência deste Contrato.

8.3.2.3. A subcontratação, cessão ou transferência parcial ou total do objeto do presente contrato.

## **9. CLÁUSULA NONA – PENALIDADES CONTRATUAIS.**

9.1. Com fundamento no artigo 7º da Lei n.º 10.520/2002, no art. 28 do Decreto n.º 5.450/2005 e nos artigos 86 e 87 da Lei n.º 8.666/93, a CONTRATADA ficará sujeita às seguintes penalidades:

9.2. Advertência formal;

9.3. Multa, conforme abaixo descrito:

9.3.1. Para efeito de aplicações de penalidades em multa, às infrações são atribuídos graus e valores conforme as tabelas 1 e 2, a seguir:

GRAU	CORRESPONDÊNCIA
------	-----------------

1.	3% por dia sobre o valor global do Contrato
----	---



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

2. 4% por dia sobre o valor global do Contrato
3. 5% por dia sobre o valor global do Contrato

ITEM / DETALHAMENTO DA INFRAÇÃO / GRAU

- A) Não cumprir fielmente e integralmente ao pactuado, obedecendo às especificações, a qualidade, a eficiência, a prestação e a pontualidade. (GRAU 3)
  - B) Não efetuar a entrega dos produtos nos prazos e termos pactuados. (GRAU 3)
  - C) Não efetuar a troca dos produtos considerados sem condições de uso, no prazo pactuado. (grau 3)
  - D) Suspender ou interromper, salvo motivo de força maior ou caso fortuito, todos ou em parte os serviços contratados. (GRAU 3)
  - E) Não assumir a responsabilidade pela entrega dos produtos/serviços, como fretes, tributos, contratação de funcionário, seguros e quaisquer outros encargos, nos termos pactuados. (GRAU 3)
  - F) Não acatar as orientações da fiscalização e deixar de prestar os esclarecimentos, nos termos pactuados. (GRAU 2)
- 9.4. Multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor do contrato em caso de inexecução total da obrigação assumida.
- 9.5. Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração do Crea, pelo prazo de até 02 (dois) anos, principalmente, em caso de não atendimento de chamado do Crea realizado no período do Contrato;
- 9.6. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com o Sistema Confea/Crea/Mútua enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Administração do Crea pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior.
- 9.7. As sanções de multa poderão ser aplicadas à Contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária, impedimento ou de inidoneidade.
- 9.8. Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela Administração do Contratante, em relação a(s) penalidade(s) aplicada(s) a Contratada ficará isenta desta (s).

**10. CLÁUSULA DEZ – RESCISÃO**

- 10.1. A inexecução total ou parcial do Contrato enseja a sua rescisão, conforme disposto nos artigos 77 a 80 da Lei n.º 8.666/93.
- 10.2. A rescisão do Contrato poderá ser:
- 10.2.1. Determinada por ato unilateral e escrito da Administração do Crea, nos casos enumerados nos incisos I a XII e XVII do artigo 78 da Lei n.º 8.666/93, notificando-se a CONTRATADA com a antecedência mínima de 30 (trinta) dias.
  - 10.2.2. Amigável, por acordo entre as partes, reduzidas a termo no processo da licitação, desde que haja conveniência para a Administração do CREA.
  - 10.2.3. Judicial, nos termos da legislação vigente sobre a matéria.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

10.3. A rescisão administrativa ou amigável deverá ser precedida de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente.

10.4. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

10.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido nas hipóteses previstas no art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

10.2. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.

10.3. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.

10.4. O termo de rescisão, sempre que possível, será precedido:

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

10.4.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

10.4.3. Indenizações e multas.

## **11. CLÁUSULA ONZE – VEDAÇÕES**

11.1. É vedado à CONTRATADA:

11.1.1. Caucionar ou utilizar este Termo de Contrato para qualquer operação financeira;

11.1.2. Interromper a execução dos serviços sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

## **12. CLÁUSULA DOZE – ALTERAÇÕES**

12.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

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

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

## **13. CLÁUSULA TREZE – DOS CASOS OMISSOS**

13.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.666, de 1993, na Lei nº 10.520, de 2002 e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

## **14. CLÁUSULA QUATORZE – PUBLICAÇÃO**

14.1. Incumbirá à CONTRATANTE providenciar a publicação deste instrumento, por extrato, no Diário Oficial da União, no prazo previsto na Lei nº 8.666, de 1993.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**15. CLÁUSULA QUINZE – FORO**

15.1. Fica eleito o Foro da Comarca de João Pessoa, capital do Estado da Paraíba, para dirimir as questões decorrentes do presente Contrato, renunciando as partes a quaisquer outros, por mais privilegiados que sejam.

**Parágrafo Único** – E, por estarem, as partes, justas, combinadas e acordadas, assinam o presente instrumento contratual em 02 (duas) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo firmadas.

João Pessoa/PB, \_\_\_\_\_, de \_\_\_\_\_ de 2021.

\_\_\_\_\_  
**PRESIDENTE DO CREA-RPB**  
Nome – CPF

\_\_\_\_\_  
Nome – CPF (Representante da empresa vencedora)

TESTEMUNHAS

Nome : \_\_\_\_\_

Nome : \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

CPF : \_\_\_\_\_



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

### **ANEXO III**

#### **TERMO DO CONTRATO**

#### **INSPETORIA DO CREA-PB POMBAL-PB**

#### **TERMO DE CONTRATO DE COMPRA Nº \_\_/\_\_, QUE FAZEM ENTRE SI O CREA-PB E A EMPRESA \_\_\_\_\_**

O Conselho Regional de Engenharia e Agronomia da Paraíba – CREA-PB, sediado na Avenida Dom Pedro I, Nº 809, Centro, Cep. 58.013-021, João Pessoa-PB, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 08.667.024/0001-00 neste ato representado pelo seu Presidente em exercício, Eng. Civil FRANCISCO XAVIER BANDEIRA VENTURA, doravante denominada CONTRATANTE e do outro lado a empresa \_\_\_\_\_ (nome da empresa contratada), com sede \_\_\_\_\_ (endereço completo), inscrita no CNPJ/MF sob o Nº \_\_\_\_\_, doravante denominada CONTRATADA, representada neste ato pelo (cargo, nome, nacionalidade, estado civil, profissão, domicílio, identidade. CPF/MF) \_\_\_\_\_, tendo em vista o que consta no Processo nº \_\_\_\_\_ e em observância às disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, Decreto 9.507, de 21 de setembro de 2018, do Decreto nº 2.271, de 7 de julho de 1997 e das Instruções Normativas SEGES/MPDG nº 05, de 26 de maio de 2017, e nº 02, de 11 de outubro de 2010, na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do Pregão nº 09/2021 mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

#### **1. CLÁUSULA PRIMEIRA: DO OBJETO E DA ESPECIFICAÇÃO**

1.1. Aquisição de mobiliário para as novas Inspetorias do CREA-PB na cidade de Pombal-PB.

#### **1.2. ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO**

##### **1) Mobiliário Inspetoria do CREA-PB na cidade de Pombal-PB**

- 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM
- 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM
- 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM:
- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

- 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO
- 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO
- 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM
- 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM
- 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM
- 09 (NOVE) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO
- 09 (NOVE) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS
- 80 (OITENTA) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL

**LOTE 02 - MOBILIÁRIO INSPETORIA POMBAL-PB.**

**ITEM 01 - 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM:**

Tampo reto em MDP com espessura de 18 mm, densidade média de 600 kg/m, bordas retas encabeçadas com fita-borda em poliestireno texturizada de 1,0 mm, na mesma cor do tampo.

Estrutura composta com pernas e travessas de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 25 x 25 x 1,50 mm. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Características específicas:

Dimensões: 1400 x 600 x 740mm (LxPxH)

**ITEM 2 - 02 (DUAS) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM:**

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



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

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 destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

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, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa 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. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica.

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

**Dimensões:** 1600 x 600 x 730mm (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 MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 3 - 02 (DUAS) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM:**

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 destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Estruturas laterais 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, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa 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. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, obedecendo à variação máxima permitida, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.

Painéis frontais constituídos em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

Suporte para cpu em estrutura de chapa de aço SAE 1010/20 com 1,9 mm de espessura, e base de sustentação com 1,2mm, sistema antideslizante através de tiras de borracha, apoiada sobre perfil metálico estrutural em formato U. Sistema de fixação e posicionamento do CPU através de braço articulado e tensionado, confeccionado em chapa de aço estruturado SAE 1020, com retorno / pressão por meio de mola de torção com arame de 2,5mm de diâmetro, Sistema de fixação do suporte ao tampo através de perfil estrutural em formato “U” confeccionado em chapa de aço SAE 1020, interligando todo sistema ao braço articulado através de pino metálico estrutural.





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600 x 1600 x 730mm e 600 x 600mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 4 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura mínima de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura aproximada de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. 02 Estruturas laterais em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a aproximadamente 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Perfil central aparente posicionado entre os tampos em toda a extensão da estação com tampa basculante individual por usuário, de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com mínimo 1,9mm de espessura, pintura epóxi na cor preta. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos métricos.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Calha em formato de “U” para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação nas travessas de união da mesa através de parafusos do tipo auto atarraxante.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura em formato piramidal ou similar, de forma que as tomadas fiquem inclinadas facilitando assim o acesso. Com 3 tomadas de energia e 3 de rede de dados (RJ45). Fixação à bandeja de eletrificação através do sistema de encaixe.

Bandeja para régua de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 0,9mm de espessura.

Calha de acabamento utilizada em conjunto com as bandejas de eletrificação, confeccionada em chapa de aço mínimo com 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação às calhas através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação.

Calha para subida de cabeamento em chapa de aço de no mínimo de 0,9mm de espessura, com divisor central de cabos em chapa de aço, e tampa removível com sistema de encaixe com acesso mínimo de 85mm. Dotado de sapata regulável com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetada em polipropileno copolímero.

Divisor frontal com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em vidro temperado, com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas. Acabamento incolor.

Suporte para CPU com abas laterais confeccionados em ferro chato de 1/8”x 1.1/4” com tratamento anticorrosivo por fosfatização. Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18 mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura 0,5 mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação às barras do tipo auto brocante.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

MESA - 1400x1400x740 mm (LxPxH).

DIVISOR FRONTAL – 1200x500 mm (LxH)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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;



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 5 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de no mínimo 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de aproximadamente 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. Painel frontal constituído em madeira prensada MDP espessura mínima de 18mm, altura mínima 300mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0 mm na cor do tampo.

Estrutura de aço lateral “A” em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Estrutura de aço lateral “B” sobreposta ao módulo de armários com travessa superior, em aço tubular mínimo de 20 x 45 x 0,9 mm, com pintura epóxi na cor preta. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Caixa de energia, telefonia e lógica. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, permitindo a utilização quando fechado, com pintura epóxi na cor preta. Corpo em ABS fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45/RJ11 e dois blocos cegos para ampliação.

Tampo de armário único, com local para fixação caixa eletrificação, confeccionado no mesmo material e acabamento tampo principal, com mínimo 25 mm de espessura.

Corpo dos armários em madeira prensada MDP, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo de 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

faces, na cor preta, encabeçado com fita em poliestireno de espessura aproximada de 0.45mm.

Armário aberto com prateleiras e divisões verticais recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix. Sapatas reguláveis com rosca M6 e injetadas em polipropileno.

Armário fechado com 01 prateleira, portas em madeira prensada MDP na cor carvalho avelã ou similar, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura mínima de 1,0mm para as portas e 0,45mm para as demais peças, e dobradiça em aço, com regulagem horizontal e lateral, com ângulo de abertura mínima de 105° do tipo caneco embutido com sistema de amortecimento integrado a dobradiça.

Sistema de travamento das portas simultâneo, com fechadura frontal e chave para porta direita, com capa plástica externa com sistema escamoteável.

Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS ou alumínio de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata.

01 prateleira confeccionada em madeira prensada MDP mínimo de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com espessura mínima de 0,45mm. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, mínimo 96 mm entre si.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600x1800x740 mm e 800 x 500mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo 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;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 6 - 05 (CINCO) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO:**

Corpo em madeira aglomerada com de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos, tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.

Conjunto gaveta em madeira aglomerada com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.

Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas.

Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão.

Base com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de aproximadamente 35mm.

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:400x500x685mm(L x P x H)



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 7 - 03 (TRÊS) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, , com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, 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, 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 em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Uma prateleira produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 730mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 8 - 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, , com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

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, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, 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, 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 em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Três prateleiras produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 1600mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

**ITEM 9 – 02 (DOIS) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM:**

Quadro confeccionado em estrutura de aço formada por perfis conformados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de no mínimo 1,9 mm, apresentando alta resistência à torção e flexão, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos e resistente a teste de névoa salina. Painel deve ter no mínimo 75 mm de profundidade, obedecendo à variação máxima permitida, composto por perfis conformados em perfiladeira, oferecendo alta resistência à torção e flexão, dotado de orifícios nos perfis laterais e travessas, para passagem de fiação interna, tanto no sentido horizontal como no sentido vertical. Sistema de fixação das partes que compõe a estrutura através de soldagem a arco com eletrodos fusíveis sobre proteção gasosa, proporcionando à mesma melhor estruturação.

Fixação das faces ao painel através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço fixados a própria face, possibilitando o saque frontal da mesma, também com o sistema de faces com acesso a cabos que permitem passagem de cabos com um sistema limpo e inteligente em que os cabos aparecem na superfície do tampo o mínimo possível. Parte superior recebe tampa de armação em perfil de alumínio extrudado com alta resistência a torção e flexão e ponteiros plásticos injetados em ABS da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em aço SAE 1010/1020 com fixação através de engates rápidos com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio e nivelamento ao piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica M10 com fenda superior para regulagem de altura interna dos quadros.

Face em melaminico constituídas em MDF ou MDP, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com espessura mínima de 9mm, obedecendo à variação máxima permitida, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões de 40 x 70 x 0,9 mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Face em vidro com quadro com espessura de no mínimo 75 mm, obedecendo à variação máxima permitida, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de parafuso auto-atarraxante com tratamento de zincagem. Sendo que a moldura externa recebe vidro liso com espessura de no mínimo 4 mm, obedecendo à variação máxima permitida, envolto por perfil plástico de (PVC) e a moldura interna recebe no lugar do vidro um perfil de acabamento em plástico de (PVC). A fixação na armação através de engate rápido confeccionado em chapa de aço soldados na moldura.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Torre de sustentação estabilizadora para quadros confeccionada em tubo de aço SAE Ø 1.1/4" x 2,25 mm, soldado à uma placa de aço SAE de aproximadamente 6,35 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Utilizada nas extremidades de uma sequência de quadros, cujo layout não permite fixação à parede ou montagem de outro painel estrutural, estruturando melhor o sistema. Recebe tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos.

Suporte para apoio e fixação de tampos de trabalho acoplados aos quadros divisórios, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com no mínimo 1,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, recebendo tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó.

**Características específicas:**

Dimensões: 800 x 1652 x 75mm (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.

Apresentar Certificação da ABNT NBR 13964:2003, Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO.

**ITEM 10 – 09 (NOVE) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

BACK SYSTEM confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1010 - BQ com 3 mm (ou material de qualidade superior), fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi na cor preta,



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

regulagem de ângulos do encosto com ângulo assento fixo de  $-3^\circ$ , com acabamento em capas plásticas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado. Ângulo de reclinção do encosto é mínima de  $-8^\circ$  e máxima de  $25^\circ$ . Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinção e regulagem de altura do assento, injetadas em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. O sistema de articulação do encosto é comando por meio de molas confeccionadas em aço com 5mm de diâmetro mínimo e lâminas de aço 1,20mm de espessura mínima. Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.

COLUNA A GÁS confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação  $1^\circ 26'$  na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse ( $1^\circ 26'$ ) na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).

BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.

RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas  $\varnothing$  65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.

APOIA BRAÇO em formato de "T" com sistema de regulagem de altura com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos (ou material de qualidade superior), apoia braços superior injetado em poliuretano (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 875 - 1060mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 415mm

Altura piso ao assento: 475 - 585mm

Largura do assento: 470mm

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de  $\pm 5\%$  (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 11 - 02 (DUAS) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

ESTRUTURA METÁLICA tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) unido por solda a chapa de aço SAE de no mínimo 1.1/2" x 1/8" x 120 mm (ou material de qualidade superior). Travamento posterior através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior) e frontal através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) com acabamento em pintura epóxi na cor preta.

SAPATAS injetadas em polipropileno (ou material de qualidade superior). Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.

APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 935mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 425mm

Altura piso ao assento: 510mm

Largura do assento: 475mm

**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.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 12 – 09 (NOVE) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;

Largura final: 529mm;

Altura do assento ao piso: 439mm;

Largura do assento: 453 mm;

Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 13 - 80 (OITENTA) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anti-corrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.

Apoia braços integrados à estrutura, injetados em polipropileno e fixados por meio de parafusos Mitto Plastic.

Prancheta em aglomerado melamínico de baixa pressão na cor preta com espessura de 18 mm e encabeçamento com perfil PVC em forma de "T" de alta resistência a impactos, anatômico na mesma cor do aglomerado melamínico. PVC dotado de espiga de encaixe no aglomerado para evitar a depredação do produto e garantir a integridade do mesmo por muito mais tempo.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;

Largura final: 529mm;

Altura do assento ao piso: 439mm;

Altura da prancheta ao piso: 686mm;

Largura do assento: 453 mm;

Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA**

2.1. O prazo de vigência deste Termo de Contrato é de \_\_\_\_\_(), com início na data de ...../...../..... e encerramento em \_\_\_\_/\_\_\_\_/20XX, podendo ser prorrogado nos termos da Lei nº 8.666/93.

**3. CLÁUSULA TERCEIRA – PREÇO**



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

3.1. O valor do presente termo de contrato e de R\$...... (.....).

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

#### **4. CLÁUSULA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

4.1. As despesas para atender a esta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do CREA/PB para o exercício de 2021, na classificação 6.2.2.1.1.02.01.03.001 – Mobiliário em geral.

#### **5. CLÁUSULA QUINTA – PAGAMENTO**

5.1. O pagamento será efetuado mediante a entrega da Nota Fiscal, em 1 (uma) via, e todos os documentos que comprovem a regularidade do INSS-CND; do FGTS-CRF; da Certidão Negativa de Tributos e Contribuições Federais da SRF e da Dívida Ativa da União; Certidão Negativa do Fisco Estadual e Municipal; e de outros exigíveis pelos órgãos competentes.

5.2. O prazo para atestação da nota fiscal/fatura será de 3 (três) dias úteis contados a partir da data da apresentação ao representante da CONTRATANTE.

5.2.1. A atestação da nota fiscal/fatura apenas ocorrerá se cumpridas todas as exigências pactuadas.

5.2.2. O CONTRATANTE reserva-se no direito de recusar o pagamento de notas fiscais/faturas se algum ou alguns dos serviços não estiverem sido prestados conforme pactuado.

5.2.4. A nota fiscal deverá ser emitida pela CONTRATADA e com o mesmo nº de CNPJ que originou a contratação.

5.3. No caso de incorreção nos documentos apresentados serão restituídos à CONTRATADA para as correções necessárias, não respondendo o CONTRATANTE por quaisquer encargos resultantes de atrasos na liquidação dos pagamentos correspondentes.

5.4. O prazo para pagamento se inicia após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal, fato esse que não poderá acarretar qualquer ônus adicional para o CREA-PB, nem deverá haver prejuízo da prestação de serviços pela CONTRATADA.

5.5. O pagamento será feito mediante a prestação dos serviços, em moeda corrente e por meio de ordem bancária na conta corrente nº ....., Agência ....., Banco ....., em nome da CONTRATADA ou por meio da apresentação de boleto bancário.

5.6. O Crea reserva-se o direito de suspender o pagamento se o objeto deste contrato estiver em desacordo com as especificações.

5.7. A atestação das notas fiscais ou faturas correspondentes à prestação dos serviços caberá ao Fiscal do Contrato, chefe imediato ou outro servidor designado para esse fim.

5.8. O pagamento será efetuado pelo CONTRATANTE no prazo de 15 (quinze) dias, contado da data da atestação da nota fiscal/fatura.



**SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL**  
**CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB**

5.9. Nenhum pagamento será efetuado à CONTRATADA enquanto pendente de liquidação de qualquer obrigação financeira, sem que isso gere direito a reajustamento de preços ou correção monetária.

5.10. O CONTRATANTE poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes às multas ou indenizações devidas pela CONTRATADA, ou, ainda, glosar parte de serviços que não tenham sido executados, nos termos pactuados, garantido o contraditório e a ampla defesa.

5.11. Caso a CONTRATADA seja optante pelo Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – SIMPLES, deverá apresentar, juntamente com a Nota Fiscal, a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições, de acordo com a Lei nº 9.317, de 5 de dezembro de 1996 e Lei Complementar nº 123, de 2006.

## **6. CLÁUSULA SEXTA – INEXISTÊNCIA DE REAJUSTE**

6.1. O preço é fixo e irredutível.

## **7. CLÁUSULA SÉTIMA – CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO**

7.1. O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade da prestação dos serviços e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, devendo ser exercidos por um ou mais representantes da Contratante, especialmente designados, na forma dos arts. 67 e 73 da Lei nº 8.666, de 1993, e do art. 6º do Decreto nº 2.271, de 1997.

7.2. A fiscalização do contrato, no que se refere ao cumprimento das obrigações trabalhistas, deve ser realizada com base em critérios estatísticos, levando-se em consideração falhas que impactem o contrato como um todo e não apenas erros e falhas eventuais no pagamento de alguma vantagem a um determinado empregado.

7.3. A verificação da adequação do fornecimento do bem/ prestação do serviço deverá ser realizada com base nos critérios previstos no Termo de Referência.

7.4. A execução dos contratos deverá ser acompanhada e fiscalizada por meio de instrumentos de controle, que compreendam a mensuração dos aspectos mencionados no art. 34 da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 02, de 2008, quando for o caso.

7.5. O representante da Contratante deverá promover o registro das ocorrências verificadas, adotando as providências necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas contratuais, conforme o disposto nos §§ 1º e 2º do art. 67 da Lei nº 8.666, de 1993.

## **8. CLÁUSULA OITAVA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE E DO FORNECEDOR**

8.1. São obrigações da CONTRATANTE:

8.1.1. Fiscalizar o perfeito cumprimento do objeto deste Contrato;





SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

8.1.2. Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pela CONTRATADA, relacionado ao objeto desta contratação;

8.1.3. Notificar a CONTRATADA, no prazo de até 5 (cinco) dias, após a entrega dos equipamentos, se necessário, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas e quanto ao não atendimento das cláusulas contratuais pactuadas, informando as providências que serão adotadas e as respectivas penalidades;

8.1.4. Reter o pagamento, no todo ou em parte, caso a CONTRATADA não cumpra com qualquer das cláusulas contratuais firmadas ou não atenda as solicitações informadas, inclusive de garantia, ou substituição, sem gerar qualquer ônus ao Crea até a sua regularidade.

8.2. São obrigações da CONTRATADA:

8.2.1. Cumprir fielmente e integralmente ao pactuado, obedecendo às especificações, a qualidade, a eficiência, a presteza e a pontualidade, conforme os termos e prazos estabelecidos no Edital de Licitação;

8.2.2. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, as obrigações advindas da presente licitação;

8.2.3. Responsabilizar-se por quaisquer ônus decorrentes de eventuais imprevistos relacionados à execução do presente objeto, a não ser na hipótese de culpa do CONTRATANTE;

8.3 Das obrigações gerais

8.3.1. A CONTRATADA é responsável também:

8.3.1.1. Pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e outros resultantes da execução do contrato, bem como quaisquer outros materiais e mão-de-obra necessários a consecução da contratação.

8.3.1.2. Por todos os encargos previdenciários e obrigações sociais previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-los na época própria, vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com o CONTRATANTE.

8.3.1.3. Pelos encargos de possível demanda trabalhista, civil ou penal, relacionada à execução deste contrato, originariamente ou vinculada por prevenção, conexão ou continência.

8.3.2. São expressamente vedadas a CONTRATADA:

8.3.2.1. A veiculação de publicidade acerca do contrato, salvo se houver prévia autorização da Administração do Crea.

8.3.2.2. A contratação de colaborador pertencente ao quadro de pessoal do CONTRATANTE durante a vigência deste Contrato.

8.3.2.3. A subcontratação, cessão ou transferência parcial ou total do objeto do presente contrato.

## **9. CLÁUSULA NONA – PENALIDADES CONTRATUAIS.**

9.1. Com fundamento no artigo 7º da Lei n.º 10.520/2002, no art. 28 do Decreto n.º 5.450/2005 e nos artigos 86 e 87 da Lei n.º 8.666/93, a CONTRATADA ficará sujeita às seguintes penalidades:

9.2. Advertência formal;



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

9.3. Multa, conforme abaixo descrito:

9.3.1. Para efeito de aplicações de penalidades em multa, às infrações são atribuídos graus e valores conforme as tabelas 1 e 2, a seguir:

GRAU                      CORRESPONDÊNCIA

1. 3% por dia sobre o valor global do Contrato
2. 4% por dia sobre o valor global do Contrato
3. 5% por dia sobre o valor global do Contrato

ITEM / DETALHAMENTO DA INFRAÇÃO / GRAU

A) Não cumprir fielmente e integralmente ao pactuado, obedecendo às especificações, a qualidade, a eficiência, a presteza e a pontualidade. (GRAU 3)

B) Não efetuar a entrega dos produtos nos prazos e termos pactuados. (GRAU 3)

C) Não efetuar a troca dos produtos considerados sem condições de uso, no prazo pactuado. (grau 3)

D) Suspender ou interromper, salvo motivo de força maior ou caso fortuito, todos ou em parte os serviços contratados. (GRAU 3)

E) Não assumir a responsabilidade pela entrega dos produtos/serviços, como fretes, tributos, contratação de funcionário, seguros e quaisquer outros encargos, nos termos pactuados. (GRAU 3)

F) Não acatar as orientações da fiscalização e deixar de prestar os esclarecimentos, nos termos pactuados. (GRAU 2)

9.4. Multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor do contrato em caso de inexecução total da obrigação assumida.

9.5. Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração do Crea, pelo prazo de até 02 (dois) anos, principalmente, em caso de não atendimento de chamado do Crea realizado no período do Contrato;

9.6. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com o Sistema Confea/Crea/Mútua enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Administração do Crea pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior.

9.7. As sanções de multa poderão ser aplicadas à Contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária, impedimento ou de inidoneidade.

9.8. Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela Administração do Contratante, em relação a(s) penalidade(s) aplicada(s) a Contratada ficará isenta desta (s).

## 10. CLÁUSULA DEZ – RESCISÃO

10.1. A inexecução total ou parcial do Contrato enseja a sua rescisão, conforme disposto nos artigos 77 a 80 da Lei n.º 8.666/93.

10.2. A rescisão do Contrato poderá ser:



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

10.2.1. Determinada por ato unilateral e escrito da Administração do Crea, nos casos enumerados nos incisos I a XII e XVII do artigo 78 da Lei n.º 8.666/93, notificando-se a CONTRATADA com a antecedência mínima de 30 (trinta) dias.

10.2.2. Amigável, por acordo entre as partes, reduzidas a termo no processo da licitação, desde que haja conveniência para a Administração do CREA.

10.2.3. Judicial, nos termos da legislação vigente sobre a matéria.

10.3. A rescisão administrativa ou amigável deverá ser precedida de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente.

10.4. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

10.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido nas hipóteses previstas no art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

10.2. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.

10.3. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.

10.4. O termo de rescisão, sempre que possível, será precedido:

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

10.4.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

10.4.3. Indenizações e multas.

## **11. CLÁUSULA ONZE – VEDAÇÕES**

11.1. É vedado à CONTRATADA:

11.1.1. Caucionar ou utilizar este Termo de Contrato para qualquer operação financeira;

11.1.2. Interromper a execução dos serviços sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

## **12. CLÁUSULA DOZE – ALTERAÇÕES**

12.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

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

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

## **13. CLÁUSULA TREZE – DOS CASOS OMISSOS**



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL  
CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA CREA-PB

13.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.666, de 1993, na Lei nº 10.520, de 2002 e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

**14. CLÁUSULA QUATORZE – PUBLICAÇÃO**

14.1. Incumbirá à CONTRATANTE providenciar a publicação deste instrumento, por extrato, no Diário Oficial da União, no prazo previsto na Lei nº 8.666, de 1993.

**15. CLÁUSULA QUINZE – FORO**

15.1. Fica eleito o Foro da Comarca de João Pessoa, capital do Estado da Paraíba, para dirimir as questões decorrentes do presente Contrato, renunciando as partes a quaisquer outros, por mais privilegiados que sejam.

**Parágrafo Único** – E, por estarem, as partes, justas, combinadas e acordadas, assinam o presente instrumento contratual em 02 (duas) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo firmadas.

João Pessoa/PB, \_\_\_\_\_, de \_\_\_\_\_ de 2021.

\_\_\_\_\_  
**PRESIDENTE DO CREA-RPB**  
**Nome – CPF**

\_\_\_\_\_  
**Nome – CPF (Representante da empresa vencedora)**

TESTEMUNHAS

Nome : \_\_\_\_\_

Nome : \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

CPF : \_\_\_\_\_