



**EDITAL  
PREGÃO ELETRÔNICO SRP PE N° 004/2021**

**Forma de Execução:** ELETRÔNICA.

**Modo de Disputa:** ABERTO

**Regime de Fornecimento:** EMPREITADA POR PREÇO GLOBAL

**Crítério de Julgamento:** MENOR PREÇO POR LOTE.

Orçamento Estimado **LOTE 01:** R\$ 1.269.825,00

Orçamento Estimado **LOTE 02:** R\$ 1.187.625,00

Orçamento Estimado **LOTE 03:** R\$ 151.453,33

**ORÇAMENTO REFERENCIAL CODATA:** Os preços unitários que deram origem ao valor do orçamento referencial foram elaborados com base na PESQUISA DE MERCADO.

**PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 2021/00476.**

A Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA, por intermédio do Pregoeiro(a), constituída pela Portaria nº 034/2020, publicada no DOE em 14 de julho de 2020 torna público, para conhecimento dos interessados, a abertura da Licitação na data, horário e local indicados, destinada à contratação do objeto constante do subitem 1.1 deste Edital e seguirá todos os procedimentos nele descritos e em seus anexos. O procedimento licitatório obedecerá a Lei nº 13.303, de 01/07/2016; o Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da Companhia de Processamento de Dados da Paraíba – RILCC de 20/06/2018; à Lei nº 10.520/2002 e a Lei 10.024/2019 quanto às regras de procedimento no que couber; à Lei Estadual 9.697/2012, de 04/05/2012, (CAFIL) e à Lei Estadual nº 8.124/2006 alterada pela Lei nº 10.272 de 09/04/2014 (lei que veda o nepotismo), Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006 – Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte e alterações; bem como à legislação correlata, demais exigências previstas neste Edital e seus Anexos.

Os lotes 01, 02 e 03 da presente licitação é destinada à AMPLA PARTICIPAÇÃO, nos termos da Lei Complementar nº 123/2006 e do Decreto Estadual nº 32.056/2011, se aplicando as regras de desempate, constantes nos referidos normativos, dispostas no item DA ETAPA DE LANCES.

**1. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES**

- 1.1. O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, no modo de disputa aberto, por meio da Internet, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases.
- 1.2. Os trabalhos serão conduzidos por empregado da CODATA, denominado Pregoeiro, mediante inserção de monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo "Licitações-e", constante da página eletrônica do Banco do Brasil S.A., o qual contará com equipe de apoio designada.
- 1.3. **Límite de Acolhimento de Proposta e Abertura das Propostas: 09:00 horas do dia 09/11/2021.**
- 1.4. **Início da sessão de disputa de preços: 09:30 horas do dia 09/11/2021.**
- 1.5. O tempo de disputa será encerrado por decisão do Pregoeiro, em prazo não inferior a 05 (cinco) minutos, com exceção aos pregões em que tenha sido classificada apenas uma proposta que poderá ser encerrado em tempo inferior, e acrescido do tempo aleatório determinado pelo sistema, nunca superior a 30 (trinta) minutos.
- 1.6. Qualquer cidadão ou Licitante poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o edital, até o 5º (quinto) dia útil anterior a data de abertura, nos termos do art. 41 do RILCC.
- 1.7. As solicitações de esclarecimentos/impugnações deverão ser enviadas para a CODATA, via e-mail lusma@codata.pb.gov.br.
- 1.7.1. Na hipótese da CODATA não responder até a data fixada para a entrega das propostas, a Licitação será adiada, convocando-se nova data para entrega das propostas com antecedência mínima de 02 (dois) dias úteis.
- 1.8. Na contagem de todos os prazos estabelecidos neste Edital excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento e considerar-se-ão os dias úteis, exceto quando for explicitamente disposto em contrário.
- 1.9. Toda e qualquer informação posterior a publicação, tais como respostas a esclarecimentos, prorrogações e revogações serão disponibilizadas nos sítios do Banco do Brasil S.A., [www.licitacoes-codata.pb.gov.br](http://www.licitacoes-codata.pb.gov.br).

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento N°: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





e.com.br, na lista de documentos do processo, e [www.codata.pb.gov.br](http://www.codata.pb.gov.br) sendo de responsabilidade integral das Licitantes acessá-los para obtê-las.

## 2. DO OBJETO, DA DISPONIBILIZAÇÃO DO EDITAL E DA JUSTIFICATIVA

2.1. A presente licitação tem por objetivo a Aquisição de bens de mobiliários, a serem utilizados na Companhia de Processamento de Dados da Paraíba – CODATA, destinados à nova Sede, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital, Termo de Referência e demais anexos, e dentro das Normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT.

2.1.1. A Licitação é em lotes 01,02 e 03, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital, Termo de Referência e demais anexos, e demais normas pertinentes.

## 2.2. OBTEÇÃO DO EDITAL

2.2.1. O Edital e seus Anexos poderão ser retirados na Comissão Permanente de Licitação, por download no sítio eletrônico oficial da CODATA [www.codata.pb.gov.br](http://www.codata.pb.gov.br) e no site do Banco do Brasil, no endereço, [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

2.2.2. Quando a retirada dos documentos se der no local indicado, será cobrado o valor referente à reprodução dos mesmos, entretanto, quando for fornecido, pelo interessado, dispositivo eletrônico (CD, PEN DRIVE, DVD, etc.), para copiar os citados documentos, não haverá ônus reais.

## 2.3. JUSTIFICATIVAS DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO E DA MODELAGEM ADOTADA

2.3.1. As justificativas quanto à necessidade da Execução dos Serviços objeto deste Edital encontram-se acostadas neste Edital dele fazendo parte integrante.

## 3. REGIME DE CONTRATAÇÃO, TIPO DE LICITAÇÃO, PRAZO, PREÇO MÁXIMO ADMITIDO

3.1. O objeto da presente licitação será contratado em regime de empreitada por preço unitário.

3.2. A presente Licitação é do tipo menor preço - por lote licitado.

3.3. O prazo e o local de entrega é o constante no subitem 4.1 do Termo de Referência.

3.4. O prazo de vigência do Contrato é de **12 (doze) meses**, a partir da data da sua assinatura, podendo esse prazo contratual ser prorrogado até **60 (sessenta) meses**, desde que observados os Art. 165 e 168 a 170 do RILCC.

3.5 As despesas decorrentes desta Licitação correrão à conta de recursos próprios.

## 4. DO SUPORTE LEGAL E DOS ELEMENTOS DA LICITAÇÃO

4.1. A legislação que regula esta licitação e os documentos que a instruem são os seguintes:

4.1.1. Lei nº 13.303 de 30/06/2016 que dispõe sobre o estatuto jurídico da empresa pública, da sociedade de economia mista e de suas subsidiárias, no âmbito da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios;

4.1.2. Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA – RILCC de 20/06/2018;

4.1.3. Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006 – Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte e alterações;

4.1.4. Lei Estadual nº 9.697/2012, de 04/05/2012, que institui o Cadastro de Fornecedores impedidos de Ligar e Contratar com a Administração Pública Estadual – CAFILPB;

4.1.5. Lei Estadual nº 8.124 de 19 de dezembro de 2006, que veda o nepotismo no âmbito dos órgãos e entidades da administração pública estadual direta e indireta, ou outra norma que venha a ser editada em substituição ou complementação à mesma;

4.1.6. Aviso de Licitação;

4.1.7. Edital de Licitação;

4.1.8. Minuta do Contrato;

4.1.9. Anexos.

4.2. Os documentos que integram o Termo de Referência e Especificações Técnicas serão disponibilizados somente no sítio eletrônico oficial da CODATA, no endereço, [www.codata.pb.gov.br](http://www.codata.pb.gov.br) e no site do Banco do Brasil, no endereço, [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





## 5. SIGLAS

5.1. Para efeito desta Licitação serão usadas as seguintes siglas:

CODATA - Companhia de Processamento de Dados do Estado da Paraíba

CECH - Certificado Estadual de Cadastramento e Habilitação emitido pela GOCAF

GOCAF - Gerência Operacional de Cadastro de Fornecedores da Secretaria de Administração do Estado da Paraíba

CEIS - Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas

CNEP - Cadastro Nacional de Empresas Punidas

RILCC - Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da Companhia de Processamento de Dados da Paraíba – CODATA.

## 6. DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

6.1. Qualquer interessado poderá impugnar o ato convocatório do presente pregão, até o 5º (quinto) dia útil anterior a data de abertura, nos termos do art. 41 do RILCC e Art. 87 da Lei nº 13.303/2016.

6.2. Caso seja acolhida a impugnação contra o ato convocatório, será designada nova data para realização do certame, exceto quando a alteração não afetar a preparação das propostas.

6.3. Na hipótese de a CODATA não responder a impugnação até a data fixada para a entrega das propostas, a Licitação será adiada, convocando-se nova data para entrega das propostas com antecedência mínima de 2 (dois) dias úteis.

## 7. RECEBIMENTO E ABERTURA DAS PROPOSTAS E DATA DO PREGÃO

7.1. As Licitantes deverão observar as datas e os horários limites previstos para acolhimento e abertura da proposta, atentando, também, para a data e horário do início da disputa, nos sites [www.codata.pb.gov.br](http://www.codata.pb.gov.br) e [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

## 8. REFERÊNCIA DE TEMPO

8.1. Todas as referências de tempo no Edital, no Aviso e durante a Sessão Pública observarão, obrigatoriamente, o horário de Brasília - DF e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

## 9. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

9.1. Poderão participar do processo os interessados que atenderem a todas as exigências contidas neste Edital e seus anexos.

9.2. Estarão impedidos de participar, de qualquer fase do processo, interessados que se enquadrem em uma ou mais das situações a seguir:

9.2.1. Estejam constituídos sob a forma de consórcio;

9.2.2. Que se enquadre em um ou mais dispositivos do artigo 38 da Lei 13.303/16 e/ou Arts. 16 e 17 do RILCC;

9.2.3. Que tenham sido alcançadas pelas vedações fixadas pela Lei 8.124, de 19 de dezembro de 2006, atualizada, que veda o nepotismo no âmbito dos órgãos e entidades da administração pública estadual direta e indireta, ou outra norma que venha a ser editada em substituição ou complementação à mesma.

9.2.4. Com registro de inidoneidade no CEIS e CNEP declarados inidôneos pela União, por Estado, pelo Distrito Federal ou pelo Estado da Paraíba unidade federativa a que está vinculada a CODATA enquanto perdurarem os efeitos da sanção;

9.2.5. Suspensos do direito de licitar e contratar aplicada pela CODATA.

## 10. REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

10.1. O certame será conduzido pelo Pregoeiro, que desempenhará as atribuições estabelecidas no art. 38 do RILCC, destacando-se a faculdade do Pregoeiro, em qualquer fase do certame, promover as diligências que entender necessárias, adotando medidas de saneamento destinadas a esclarecer informações, corrigir impropriedades meramente formais na proposta, documentação de habilitação ou complementar a instrução do processo.

## 11. CREDECNIAMENTO NO APPLICATIVO LICITAÇÕES

11.1. Para acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar do Pregão deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal (intransferíveis), obtidas junto às Agências do Banco do Brasil S.A., sediadas no País.

11.2. É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante.

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





11.3. O credenciamento da Licitante e de seu representante, junto ao sistema eletrônico, implica na responsabilidade legal pelos atos praticados e a capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

## **12. DA PARTICIPAÇÃO**

12.1. A participação no Pregão Eletrônico dar-se-á por meio de digitação da chave e senha, pessoal e intransferível, do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecidos.

12.1.1. A informação dos dados para acesso deve ser feita na página inicial do site [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br), opção "Acesso Identificado" e para acessar a sala de disputa a opção é "Sala de Disputa – acesse aqui".

12.2. Como requisito para participação no Pregão, a Licitante deverá manifestar, em campo próprio do sistema eletrônico, o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

12.3. Caberá à 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.

12.4. 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. Qualquer erro cometido pelo licitante no ato da realização dos lances que não tenha sido observado em tempo hábil pelo pregoeiro, ou seja, após o encerramento da fase de lances pelo sistema, terá o licitante o ônus de arcar com a proposta enviada ou sua desclassificação em caso de proposta inexequível.

12.5. No caso de desconexão com o Pregoeiro no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível às Licitantes para a recepção dos lances, retornando o Pregoeiro, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.

12.6. Quando a desconexão persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do Pregão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa aos participantes, disponível no site do Banco do Brasil S.A.

12.7. O registro de proposta no sistema de licitações eletrônicas implica aceitação irrestrita das condições estabelecidas no Edital.

## **13. DO ENVIO DAS PROPOSTAS DE PREÇOS E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

13.1. 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.

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

13.3. A proposta eletrônica será acompanhada das seguintes informações, a serem inseridas no campo INFORMAÇÕES ADICIONAIS do Sistema:

- ✓ Declaração de que a Licitante se enquadra na categoria de microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso.
- ✓ Prazo de entrega;
- ✓ Detalhamento dos serviços proposto a ser fornecido;
- ✓ Validade da proposta, que não poderá ser inferior 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data da sua apresentação.

13.3.1. Os preços deverão ser cotados em moeda corrente nacional, para a totalidade do lote/item, e neles estar, obrigatoriamente, inclusos todos e quaisquer custos diretos e indiretos, bem como os impostos a exemplo do IPI Imposto sobre Produtos Industrializados e ICMS - Imposto Sobre Circulação de Mercadorias e Prestação de Serviços, fretes, embalagens, carga/descarga, empilhamento, seguros e taxas e quaisquer outros encargos que incidam sobre o objeto licitado, inclusive diferença de alíquota de ICMS.

13.3.2. Para as empresas com sede que não seja o Estado da Paraíba, em obediência ao que preceitua o Decreto Estadual nº 20.210/98, o qual observa o princípio constitucional da isonomia, para os efeitos de julgamento deverá estar acrescido nas propostas de preços desses fornecedores localizados em outras Unidades da Federação a diferença entre alíquotas interna e interestadual do ICMS. Neste caso, a Licitante deverá informar, em sua proposta, a alíquota do ICMS em vigor no seu

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

# CODATA

Estado. Nesses casos o Pregoeiro considerará que a diferença de alíquota de ICMS está contemplada nos referidos preços ofertados, inclusive após a fase de lances.

**13.3.3. Fica vedado a Licitante qualquer tipo de identificação quando do registro de sua proposta de preços, sob pena de desclassificação do certame pelo Pregoeiro;**

13.3.4. As propostas das Licitantes poderão ser enviadas, substituídas e excluídas até a data e hora definidas em edital.

13.4. As empresas deverão apresentar nos documentos de habilitação, documentos que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

Após o prazo previsto para acolhimento, o sistema não aceitará a inclusão ou alteração de propostas.

13.5. Ao apresentar proposta e formular lances a Licitante concorda que o prazo de validade da proposta não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias contados da data da primeira sessão pública do Pregão e reconhece que a Data de Referência dos Preços (data base) será o primeiro dia do mês da apresentação da Proposta, que se constituirá na data base, caso ocorra reajustamentos de preços. Concorda também, com as Declarações que serão entregues oportunamente pela Licitante vencedora, quais sejam: ANEXO IV - Declaração de cumprimento aos requisitos de habilitação e inexistência de fatos impeditivos de habilitação; ANEXO V - Declaração de não enquadramento nos termos da Lei nº 13.303/2016, notadamente em seus artigos 38 e 44; e Arts. 16 e 17 do RILCC e Lei nº 8429/1992; ANEXO VI - Declaração de não relação de parentesco vedada pelo Inciso III do Art. 1º da Lei Estadual nº 8.124/2006 (Lei nº 10272 de 09/04/2014); ANEXO VII - Declaração de enquadramento de microempresa ou empresa de pequeno porte; ANEXO VIII - Declaração de elaboração independente de proposta; e ANEXO IX - Declaração Antifraude e Corrupção.

## 14. DA ETAPA DE LANCES

14.1. A partir do horário e do dia previstos no sistema "licitações-e", o Pregoeiro fará a abertura e divulgação das propostas de preços recebidas.

14.2. Todas as propostas classificadas serão consideradas para lances na fase de disputa e ordenadas por valor, de forma crescente.

14.3. Havendo inoperância do sistema licitações-e por motivos alheios a vontade da CODATA, o Pregoeiro enviará mensagem às Licitantes por meio do aplicativo do sistema. As Licitantes deverão visualizar as mensagens clicando em "consultar mensagens".

14.4. A Licitante, ao acessar a sala de disputa, terá a visão do melhor lance ofertado na disputa, de seu lance e da relação dos lances. O Sistema apresentará apenas o melhor lance (Lance Ofertado) de cada Licitante. Para a Licitante visualizar essas informações deverá clicar no botão "Detalhes Disputa" que estará disponível no canto superior direito da tela, quando o lote estiver em disputa.

14.4.1. O valor mínimo entre os lances será de **1,00% (um por cento)**.

14.5. Iniciada a etapa competitiva, as Licitantes ou seus representantes deverão estar conectados ao sistema para participar da sessão de lances. A cada lance ofertado, as Licitantes serão informadas, em tempo real, de seu recebimento, respectivo horário de registro e valor. O sistema não identificará o autor do lance às demais Licitantes.

14.6. A Licitante poderá oferecer lance com valor superior ao menor lance registrado, desde que seja superior ao seu último lance ofertado.

14.7. A etapa de lances da sessão pública será encerrada mediante aviso de fechamento iminente dos lances, emitido pelo Pregoeiro, após o que transcorrerá período de tempo de até trinta minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema eletrônico, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

14.8. No caso de microempresas e/ou empresas de pequeno porte ficarem com o percentual de até 5% (cinco por cento) superior ao menor preço, será considerado empate. A microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada poderá, se houver interesse, efetuar lance de valor inferior ao menor preço já registrado.

14.8.1. O procedimento de empate será detectado automaticamente na sala de disputa. Encerrado o tempo randômico o sistema identificará a existência da situação de empate informando o nome da empresa. Em seguida, o sistema habilitará para o Pregoeiro o botão "Convocar" que permitirá a convocação da empresa que se encontra em situação de empate. Acionado o botão, o sistema emitirá nova mensagem informando para a empresa em situação de empate que deverá em 05 (cinco) minutos ofertar novo lance, inferior ao menor lance registrado para o lote. Durante o período, apenas a empresa convocada poderá registrar o novo lance.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





14.9. Não havendo manifestação da Licitante, o sistema verifica se há outra situação de empate, realizando o chamado de forma automática. Caso haja igualdade de propostas entre licitantes, o sistema permitirá que os fornecedores empatados possam encaminhar propostas fechadas de desempate, conforme estabelecido no inciso I do art. 55 da Lei 13.303/16.

14.9.1. Na sala de disputa o sistema enviará mensagem automática, informando sobre o reconhecimento do empate e orientando os fornecedores quanto ao envio da nova proposta fechada visando o desempate.

14.9.2. O Sistema disponibilizará aos fornecedores empatados o prazo de até 10 minutos para enviar suas propostas de desempate.

14.9.3. Caso persista o empate, o Pregoeiro selecionará o fornecedor escolhido com base nos critérios definidos nos inc. III e/ou IV do art. 55 da Lei 13.303/16.

14.9.4. Não havendo mais nenhuma proposta ou lance em situação de empate, o sistema emitirá mensagem apontando a proposta melhor classificada, cabendo ao Pregoeiro dar encerramento à disputa do lote.

14.9.5. Sendo a Licitante declarada vencedora microempresa ou empresa de pequeno porte torna sem efeito o item 14.8 e 14.9.

14.10. Encerrada a etapa de disputa de lances, será aberta automaticamente fase para considerações finais pelo Pregoeiro, que poderá encerrar a disputa após as suas considerações.

14.11. As Licitantes, a qualquer momento, depois de finalizado o lote, poderão registrar seus questionamentos para o Pregoeiro via Sistema, acessando a sequência “Relatório da disputa” para cada lote, “Chat Mensagens” e “Enviar Mensagem”. Todas as mensagens constarão no histórico do Relatório de Disputa.

14.12. O sistema informará a proposta de menor preço e seu autor, imediatamente após o encerramento da etapa de lances ou, quando for o caso, após negociação e decisão pelo Pregoeiro sobre a acréscima da aceitação do lance de menor valor.

14.12.1. Quando a proposta do primeiro classificado estiver acima do orçamento estimado, o Pregoeiro deverá negociar com este licitante condições mais vantajosas, especialmente quanto ao valor;

14.12.2. Sem prejuízo do sigilo do valor orçado, que será mantido até o final da etapa competitiva, a negociação de que trata o subitem anterior poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação, quando o primeiro colocado, após a negociação, for desclassificado por sua proposta permanecer acima do orçamento estimado;

14.12.3. Quaisquer propostas que permanecerem, após negociação, com o valor acima do preço máximo admitido serão desclassificadas.

14.12.4. Sem prejuízo do sigilo do valor orçado, que será mantido até o final da etapa competitiva, a negociação de que trata o subitem anterior poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação, quando o primeiro colocado, após a negociação, for desclassificado por sua proposta permanecer acima do orçamento estimado.

## **15. DO JULGAMENTO DA PROPOSTA**

15.1. O Pregoeiro negociará com a Licitante que apresentou o lance de menor preço por meio do Sistema, enquanto o item estiver arrematado acessando a sequência “Relatório da disputa” para cada item disputado e “contraproposta”, nos termos do art. 66, incisos XVII e XVIII do RILCC.

15.2. O critério de julgamento adotado será o menor preço lote, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto constantes do Termo de Referência.

15.3. Encerrada a etapa de lances, o(a) pregoeiro(a) deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance de menor preço, para que possa ser obtida a melhor proposta, ou decidir sobre sua aceitabilidade.

15.4. Caso não haja lances, será verificada a conformidade entre a proposta de maior desconto e o valor estimado da contratação.

15.5. Havendo apenas uma oferta, essa poderá ser aceita, desde que atenda a todos os termos do Edital e seu preço seja compatível com o valor estimado da contratação e que a mesma não esteja inserida na exceção que trata o inciso II do artigo 49 da Lei Complementar 123/2006.

15.6. Se as propostas ou os lances de menor preço não forem aceitáveis, ou se a(s) licitante(s) desatender(em) às exigências de habilitação, o(a) pregoeiro(a) examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à sua habilitação, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda este Edital.

15.7. Não será motivo de desclassificação simples omissões que sejam irrelevantes para o entendimento da proposta de preços, que não venham causar prejuízo para a CODATA e nem firam os direitos dos demais Licitantes.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



15.8. O Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à compatibilidade do preço em relação ao valor estimado para a contratação e sua exequibilidade, bem como quanto ao cumprimento das especificações do objeto, decidindo motivadamente a respeito.

15.9. Encerrada a negociação deverão ser divulgados os custos dos itens ou das etapas do orçamento estimado para fins de reelaboração da planilha com os valores adequados ao lance vencedor.

15.10. A proposta de preços devidamente atualizada com o último lance, obedecendo este edital, deverão ser apresentados em meio digital pelos licitantes, por meio de funcionalidade presente no sistema (upload), no prazo de 05 (cinco) horas após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico. Somente mediante autorização do Pregoeiro e em caso de indisponibilidade do sistema, será aceito o envio da documentação por meio do e-mail lusma@codata.pb.gov.br.

15.10.1. A Licitante que ofereceu a melhor proposta deverá apresentar a sua Proposta de Preços, nos termos dos Modelos ANEXO IX - CARTA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS (incluso Planilha de Preços), constando a Razão social, CNPJ e assinatura do representante legal, identificando-o (nome e CPF).

15.10.2. Na proposta de preços da Licitante vencedor deverão constar, pelo menos, as seguintes condições:

a) razão social e CNPJ da empresa, endereço completo, telefone, fax e endereço eletrônico (e-mail), este último se houver, para contato, bem como nome do representante legal, CPF, RG e cargo na empresa, Banco, agência, número da conta corrente e praça de pagamento;

b) prazo de validade da proposta;

c) prazo máximo de entrega do objeto, conforme parâmetro do Termo de Referência;

d) preço total de cada lote/item, em algarismo e por extenso (total), expressos em reais (R\$), com no máximo 02 (duas) casas decimais, considerando as quantidades constantes no Termo de Referência, incluídos todos e quaisquer custos diretos e indiretos, bem como os impostos e Prestação de Serviços, fretes, embalagens, carga/descarga, empilhamento, seguros e taxas e quaisquer outros encargos que incidam sobre o objeto licitado.

15.10.3. Deverá ser apresentado junto da proposta documento que comprove poderes do representante legal. Para efeito de atendimento a este item também se faz necessário que o Ato Constitutivo, Estatuto Social ou Contrato Social seja acompanhado de cópia das cédulas de identidade do Sócio Administrador e do procurador da licitante.

15.11. Fica facultado ao Pregoeiro(a), quando do julgamento das propostas, solicitar a Licitante que cotou menor preço, a apresentação da Planilha de Composição de Preços Unitários dos serviços, a fim de que seja justificada a viabilidade, bem como coerência dos preços ofertados com os de mercado, e onde os coeficientes de produtividade sejam compatíveis com a execução do contrato.

## **16. DA HABILITAÇÃO**

16.1. Os documentos exigidos neste item do Edital deverão ser apresentados exclusivamente por meio do sistema pelos licitantes.

16.2. Além dos documentos de habilitação previstos nos itens seguintes, a licitante deverá apresentar, ainda, as declarações nos termos dos anexos identificados neste Edital.

16.3. Exceto se existir dúvida fundada quanto à autenticidade ou previsão legal, fica dispensado reconhecimento de firma dos documentos expedidos no País e destinados a fazer prova junto a CODATA.

16.4. Todas as certidões deverão estar com prazo de validade vigente na data da primeira sessão pública.

16.5. O não atendimento ao previsto neste item 16.1. poderá implicar em instauração de processo administrativo, para aplicação das penalidades previstas no RILCC Art. 213 e seguintes.

### **16.6. RELAÇÃO DOS DOCUMENTOS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:**

16.6.1. A comprovação da qualificação técnica deverá ser feita na forma definida no Termo de Referência.

### **16.7. RELAÇÃO DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO JURÍDICA:**

16.7.1. Registro comercial, no caso de empresa individual;

16.7.2. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais sendo que, no caso de sociedades por ações, deverá se fazer acompanhar da ata de eleição de seus administradores;

16.7.3. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de ato formal de designação de diretoria em exercício;

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



# CODATA

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

16.7.5. No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte: certidão expedida pela Junta Comercial ou pelo Registro Civil das Pessoas Jurídicas, conforme o caso, que comprove a condição de de microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos do artigo 8º da Instrução Normativa nº 103, de 30/04/2007, do Departamento Nacional de Registro do Comércio – DNRC, e IN DREI nº 36, de 02/03/2017,Art. 3º.

**16.8. RELAÇÃO DOS DOCUMENTOS DE QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:**

16.8.1. **Certidão Negativa de falência e recuperação judicial**, emitida pelo Cartório distribuidor da sede do Licitante, dentro do prazo de validade previsto na própria certidão, ou, na omissão desta expedida há no máximo 90 (noventa) dias antes da data de apresentação das Propostas e dos Documentos de Habilitação.

16.8.1.1. Licitante em recuperação judicial ou extrajudicial pode participar de licitação, desde que atenda às condições para comprovação da capacidade econômica e financeira previstas neste edital além da verificação de que o Plano de Recuperação já homologado pelo juiz competente e em pleno vigor, está sendo cumprido, sem prejuízo do atendimento a todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital.

16.8.2. **Balanço patrimonial e demonstração contábil já exigíveis e apresentados na forma de Lei que comprovem a boa situação financeira da empresa**, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados, quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data da apresentação da proposta, tomando como base a variação ocorrida no período, do Índice Geral de Preços - Disponibilidade Interna (IGP-DI), publicado pela Fundação Getúlio Vargas - FGV, ou outro indicador que o venha a substituir.

16.8.2.1. O balanço patrimonial deverá estar assinado por contador ou por outro profissional equivalente, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade, para fins de comprovação de registro deverá ser entregue cópia autenticada da carteira profissional e certidão de regularidade profissional emitido pelo conselho de classe;

16.8.2.2. As empresas que se utilizam do Sistema Público de Escrituração Digital – SPED, deverão comprovar a Escrituração Contábil Digital – ECD por meio de recibo de entrega junto a Receita Federal, igualmente, deverão apresentar o Balanço Patrimonial do último exercício social exigível na forma da Lei.

16.8.2.3. As empresas constituídas a menos de 01 (um) ano deverão apresentar cópia do balanço de abertura ou cópia do livro diário contendo o balanço de abertura;

16.8.2.4. É permitido a Licitante apresentar balanço intermediário, assinado por contador e arquivado nos órgãos competentes. Nesses casos, a Licitante deve comprovar os contratos, recebimentos e as operações que alteraram sua condição econômica e financeira.

16.8.2.5. Licitante constituído no exercício em que se realiza a licitação deve apresentar balanço de abertura ou documento equivalente, devidamente assinado por contador e arquivado no órgão competente.

16.8.2.6. Na hipótese de ser a Licitante Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, a Licitante deverá apresentar Certidão Simplificada da Junta Comercial;

16.8.2.7. Microempresas e empresas de pequeno porte devem atender a todas as exigências para comprovação da capacidade econômica e financeira previstas no edital.

16.8.3. **A análise da situação financeira** da Licitante será avaliada pelo(s) Índice(s) de Solvência Geral (SG), Liquidez Geral (LG), e Liquidez Corrente (LC), maiores ou iguais a 1 (um), resultantes da aplicação da(s) fórmula(s) abaixo, com os valores extraídos de seu balanço patrimonial:

SG = Ativo Total / (Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo)

LG = (Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo) / (Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo)

LC = Ativo Circulante / Passivo Circulante

16.8.4. Comprovação de Patrimônio Líquido no valor mínimo de 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação do lote/item, devidamente registrado no Balanço Patrimonial, nos termos do subitem 16.4.2.

16.8.4.1. Quando a Licitante for detentora de proposta vencedora em mais de um lote/item deverá atender a somatória do patrimônio líquido exigido nos respectivos lote/item.

16.8.4.2. Caso o Patrimônio Líquido estabelecido resultante do somatório não seja atingido, será observada para aplicação do critério de habilitação, a ordem crescente de lote/item arrematados.

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





16.8.4.3.Para as empresas cadastradas no Programa REFIS deverá ser obedecido o artigo 14 da Lei Federal nº 9.964 de 10/04/2000.

**16.9. RELAÇÃO DOS DOCUMENTOS DE REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:**

- 16.9.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica (CNPJ), ativo;
- 16.9.2. Prova de regularidade de débitos relativos a créditos tributários federais e à dívida ativa da União,
- 16.9.3. Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), mediante a apresentação do Certificado de Regularidade do FGTS (CRF).
- 16.9.4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa (CNDT), 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 e instituída pela Lei nº 12.440, de 07/07/2011.
- 16.9.5. Prova da regularidade com a Fazenda Pública Estadual, da sede ou domicilio da Licitante, mediante a apresentação da Certidão Negativa de Débitos Tributários e de Dívida Ativa Estadual.
- 16.9.7. 16.4.6. Prova da regularidade com a Fazenda Pública Municipal, da sede ou domicilio da Licitante, mediante a apresentação da Certidão Negativa de Débitos Tributários e de Dívida Ativa Municipal.
- 16.9.9. 16.4.7. Sendo ou não contribuinte, a Licitante fica obrigada a apresentar as certidões solicitadas nos itens 16.4.5 e
- 16.9.10. 16.4.6. contrato nas mesmas condições da primeira colocada, inclusive quanto ao preço, ou revogar a Licitação.

**16.10. DEMAIS CONDIÇÕES SOBRE HABILITAÇÃO**

- 16.10.1. Não serão aceitos protocolos de entrega ou solicitações de documento em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus Anexos.
- 16.10.2. São de caráter eliminatório o não atendimento das condições de habilitação solicitadas neste item 14 e seus subitens. Ocorrido o não atendimento das condições de habilitação, será retomada a sessão e consultadas as demais Licitantes, uma a uma, na ordem de classificação, para fazê-lo nas condições de suas respectivas ofertas, sem prejuízo da negociação levada a efeito pelo Pregoeiro, observado que este examinará a aceitabilidade, quanto ao objeto, valor e a efetividade da proposta, até que se encontre uma proposta que atenda integralmente o Edital.
- 16.10.3. O CECH - Certificado Estadual de Cadastramento e Habilitação emitido pela GOCAF – Gerência Operacional de Cadastro de Fornecedores, da Secretaria da Administração do Estado da Paraíba, poderá ser apresentado pela Licitante, com a validade em vigor e compatível com o objeto do presente certame, como substitutivo dos documentos exigidos no item13 (exceto a CNDT).
- 16.10.4. Na hipótese de algum documento que já conste do CECH estar com o seu prazo de validade vencido, a Licitante deverá incluir no envelope da documentação de habilitação, documento válido que comprove o atendimento às exigências deste Edital, sob pena de inabilitação, ressalvado o disposto quanto à comprovação da regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte.
- 16.10.5. Será inabilitada a Licitante que não comprovar sua habilitação, deixar de apresentar quaisquer dos documentos exigidos para a habilitação, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital, ressalvado o disposto quanto à comprovação da regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte.
- 16.10.6. No caso de inabilitação, o Pregoeiro retomará o procedimento a partir da fase de julgamento da proposta, examinando a proposta subsequente e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.
- 16.10.7. Para fins de habilitação, o Pregoeiro deverá certificar a autenticidade das certidões emitidas eletronicamente ou poderá obter certidões de órgãos ou entidades emissoras de certidões, em sítios oficiais.
- 16.10.8. Não serão aceitos documentos com indicação de CNPJ diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.
- 16.10.9. No julgamento da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância 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.
- 16.10.10. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, a Licitante será declarada habilitada e vencedora.
- 16.10.11. Atendendo ao disposto no art. 43 § 1º da Lei Complementar 123/06, no caso da microempresa ou empresa de pequeno porte não comprovar a sua regularidade fiscal, será emitida mensagem pelo Pregoeiro no “Chat Mensagens” notificando a empresa da irregularidade. Em havendo

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





alguma restrição na comprovação de sua regularidade fiscal, ser-lhe-á assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar do momento em que for declarada vencedora do certame, prorrogável por igual período, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

16.10.12. A declaração do vencedor de que trata este subitem acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação, aguardando-se os prazos de regularização fiscal para a abertura da fase recursal.

16.10.13. A não-regularização da documentação, no prazo previsto, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas nos Arts. 213 e seguintes, no que couber do RILCC, sendo facultado à Administração convocar as Licitantes remanescentes, na ordem de classificação, ou revogar a Licitação.

16.10.14. A indicação do lance vencedor, a classificação dos lances apresentados e demais informações relativas à sessão pública do Pregão Eletrônico constarão de ata divulgada no Sistema Eletrônico, sem prejuízo das demais formas de publicidade prevista na legislação pertinente.

16.10.15. A informação acerca do valor orçado para cada lote ocorrerá quando da negociação com o detentor da melhor oferta e após o encerramento da etapa de negociação para os demais, nos termos do art. 39, VII do RILCC.

## **17. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS**

17.1 . Declarado o vencedor, qualquer Licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, manifestando-se de forma motivada a intenção de recurso no site do Banco do Brasil S.A. ([www.llicitacoes-e.com.br](http://www.llicitacoes-e.com.br)), dentro do prazo estabelecido pelo sistema, que é de 24 horas, devendo a peça de recurso será enviada por e-mail [lusma@codata.pb.gov.br](mailto:lusma@codata.pb.gov.br) e cujo original deverá ser entregue no prazo de até 05 (cinco) dias úteis data máxima para apresentação das razões do recurso; ficando as demais Licitantes desde logo intimadas para apresentar contrarrazões em igual prazo, que começarão a correr do término do prazo da recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos;

17.2 . O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento;

17.3 . A falta de manifestação imediata e motivada da Licitante importará a decadência do direito de recurso e a adjudicação do objeto da Licitação pelo Pregoeiro ao vencedor;

17.4 . O Pregoeiro possui competência para rejeitar a intenção de recorrer, quando restar evidente a ausência de interesse de agir e de motivação do recurso; isto é, quando da inexistência de efetiva e inequívoca declaração motivada da intenção de recorrer;

17.5 . A finalidade da norma é permitir ao Pregoeiro afastar da Licitação manifestações de Licitantes que, de pronto, revelam-se nitidamente protelatórias seja por ausência do interesse de agir, demonstrada pela falta da necessidade e da utilidade da via recursal, seja por ausência de requisitos extrínsecos como o da tempestividade;

17.6 . Da reunião lavrar-se-á ata circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro e equipe de apoio.

17.7 . As Licitantes deverão considerar que:

17.7.1. São responsáveis por todas as transações que forem efetuadas em seu nome, no sistema eletrônico, assumindo como formais e verdadeiras suas propostas e lances.

17.8 Ficam incumbidas de 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.

## **18. DA ADJUDICAÇÃO**

18.1. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto à Licitante vencedora.

## **19. DA HOMOLOGAÇÃO E CONVOCAÇÃO PARA A ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO.**

19.1. Homologada a Licitação pela autoridade competente, a beneficiária será convocada para assinar a Ata de Registro de Preços que ocorrerá no endereço indicado no preâmbulo deste Edital.

19.2. A beneficiária será convocada para que no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis da convocação, proceda a assinatura e retirada do Contrato, sob pena de decair do direito a formalização da Ata em seu favor, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e no RILCC, salvo motivo justificado e aceito pela CODATA.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





19.3. Como condição para celebração da ATA a beneficiária deverá manter todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na Licitação, conforme determina a legislação vigente. A manutenção das condições de regularidade fiscal deverá ser comprovada mediante atualização das respectivas certidões no Cadastro de Fornecedores da Secretaria da Administração do Estado da Paraíba.

19.4. Se a beneficiária, convocada dentro do prazo de validade da sua proposta, não assinar, aceitar e retirar o Contrato, estará sujeito às penalidades previstas no Art. 217, inciso III do RILCC. Neste caso, o Pregoeiro examinará as ofertas subsequentes, e a correspondente habilitação das Licitantes observadas à ordem de classificação, até a apuração de uma que atenda ao Edital, sendo o respectivo, convocado para negociar redução do preço oferecido ao menos, ao nível do Orçamento CODATA. A beneficiária que, convocada para assinar a Ata, deixar de fazê-lo no prazo fixado, será dela excluída.

19.5. A Ata de Registro de Preços será formalizada com observância do modelo constante do Anexo II deste Edital.

19.6. Colhidas as assinaturas, o Órgão Gerenciador - CODATA providenciará a imediata publicação da Ata e, se for o caso, do ato que promover a exclusão de que tratam o subitem 19.2.

19.7. As Licitantes deverão considerar que:

19.7.1. São responsáveis por todas as transações que forem efetuadas em seu nome, no sistema eletrônico, assumindo como formais e verdadeiras suas propostas e lances.

19.7.2. Ficam incumbidas de 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.

## **20. DA CONSTITUIÇÃO, DA VALIDADE, DAS CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO DA ATA E DO CANCELAMENTO DA ATA DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS.**

20.1. A Ata de Registro de Preços está integrada pela CODATA denominada Órgão Gerenciador, observados os comandos estabelecidos pelo ANEXO I – Termo de Referência, ANEXO III - Minuta da Ata de Registro de Preços.

20.2. O prazo de validade do Sistema de Registro de Preços será de 12 (doze) meses contados a partir da data da publicação do extrato da Ata de Registro de Preços no Diário Oficial do Estado; prorrogáveis por até 12 (doze) meses, desde que, cumulativamente, seja demonstrada a vantajosidade, haja saldo de quantidades não consumidas e concordância da beneficiária da Ata. A prorrogação do prazo de validade da ata não restabelece os quantitativos originalmente registrados.

20.3. Serão registrados na Ata, quantitativos e condições de fornecimento correspondente beneficiária da Ata.

20.4. Será incluído, na respectiva ata na forma de anexo, o registro das Licitantes que aceitarem cotar os bens com preços iguais aos da Licitante vencedora beneficiária da Ata, na sequência da classificação do certame, bem como das Licitantes que mantiverem suas propostas originais. O registro tem por objetivo único a formação de cadastro de reserva no caso de impossibilidade de atendimento pela beneficiária da ata.

20.4.1. O preço registrado com indicação dos fornecedores será divulgado no sítio eletrônico da CODATA e ficará disponibilizado durante a vigência da Ata de Registro de Preços; ficando certo que a ordem de classificação das Licitantes registradas na ata deverá ser respeitada por ocasião das futuras contratações.

20.5. A habilitação dos fornecedores que integram o cadastro de reserva será realizada por ocasião da respectiva contratação.

20.6. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na Ata de Registro de Preços, ficando permitido apenas nos contratos dela decorrentes.

20.7. Em decorrência de fatos supervenientes à licitação para registro de preços, a ata e as contratações dela decorrentes, poderão sofrer alterações qualitativas.

20.8. A vigência dos contratos decorrentes do Sistema de Registro de Preços está definida neste Edital por meio do Termo de Referência, de acordo com as disposições deste RILCC.

20.9. As contratações decorrentes do Sistema de Registro de Preços deverão ser formalizadas no curso de vigência da ata.

20.10. Havendo um fato superveniente à celebração da Ata de Registro de Preços, devidamente justificado pela autoridade máxima, a CODATA não está obrigada a contratar com o fornecedor registrado, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida.

20.11. Na hipótese de licitação específica, ficará assegurada ao beneficiário do registro a preferência na contratação, desde que atenda as mesmas condições da Licitante vencedora da licitação específica.

20.12. Os preços registrados poderão ser revisados em decorrência de eventual redução dos praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens registrados, cabendo a CODATA promover as negociações junto aos fornecedores, observadas as disposições contidas neste RILCC.

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





- 20.13. O registro do beneficiário da Ata será cancelado quando:
- 20.13.1. Descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;
  - 20.13.2. Não assinar o termo de contrato ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela CODATA, sem justificativa aceitável;
  - 20.13.3. Não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou
  - 20.13.4. Sofrer sanção de suspensão do direito de licitar e impedimento para contratar com a CODATA.
- 20.14. O cancelamento do registro nas hipóteses previstas no item 22.13 será formalizado por despacho da autoridade máxima da CODATA, assegurado, de forma prévia, o contraditório e a ampla defesa.
- 20.15. O cancelamento do registro poderá ocorrer por ato unilateral da CODATA ou a pedido do fornecedor, tendo como fundamento fato superveniente, decorrente de caso fortuito, força maior ou fato do princípio que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados.
- 20.16. Está permitida que empresas públicas, sociedades de economia mista e suas subsidiárias, que não tenham participado do processo licitatório para a formação da Ata de Registro de Preços, firmar contratos por adesão a essa ata durante a sua vigência, e serão denominados órgãos não participantes.
- 20.17. As empresas públicas, sociedades de economia mista e suas subsidiárias que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços deverão consultar a CODATA para manifestação sobre a possibilidade de adesão com antecedência suficiente e mínima de 30 dias para este posicionamento.
- 20.17.1. Caberá ao FORNECEDOR beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas neste edital e neste RILCC, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com a CODATA.
- 20.17.2. As contratações por adesão a que se refere este artigo não poderão exceder, por empresa pública, sociedade de economia mista ou suas subsidiárias, a cem por cento dos quantitativos dos itens do edital e registrado na Ata de Registro de Preços da CODATA.
- 20.17.3. Fica limitado o quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao quíntuplo do quantitativo de cada item registrado na Ata de Registro de Preços para a CODATA, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.
- 20.17.4. Após a autorização da CODATA, a empresa pública, a sociedade de economia mista ou a sua subsidiária que não participou do registro de preços, deverá efetivar a contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.
- 20.17.5. Compete a empresa pública, a sociedade de economia mista ou a sua subsidiária que não participou do registro de preços, praticarem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências a CODATA.

## 21. DAS CONTRATAÇÕES

- 21.1. Os fornecedores que assinarem a Ata de Registro de Preços estarão obrigados a celebrar as contratações que dela poderão advir, observadas as condições estabelecidas neste Edital, nos seus anexos e na própria Ata.
- 21.1.1. A existência de preços registrados não obriga a CODATA a firmar as contratações decorrentes da Ata de Registro de Preços, ficando-lhe facultada à utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de contratação em igualdade de condições.
- 21.1.2. Quando da necessidade de contratação, o Órgão Participante, por intermédio do gestor do contrato por ele indicado, consultará a CODATA - Órgão Gerenciador para obter a indicação do fornecedor, dos quantitativos a que este ainda se encontra obrigado e dos preços registrados.
- 21.2. A contratação com os fornecedores registrados será formalizada pela CODATA, em função dos respectivos valores, por intermédio de termo de contrato nos termos da Minuta de Contrato, autorização de compra ou ordem de fornecimento, e obedecerão aos comandos do RILCC.
- 21.2.1. Se, por ocasião da formalização da contratação, algum dos documentos apresentados pelo fornecedor para fins de comprovação da regularidade fiscal ou trabalhista estiver com o prazo de validade expirado, o Órgão Participante verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.
- 21.2.2. Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, o fornecedor será notificado para, no prazo de 02 (dois) dias úteis, comprovar a sua situação de regularidade mediante a

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





apresentação das certidões respectivas com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.

21.2.3. Constitui condição para a celebração da contratação, bem como para a realização dos pagamentos dela decorrentes, a inexistência de registros em nome da adjudicatária no CAFILPB nos termos da Lei Estadual nº 9.697/2012, de 04/05/2012, que institui o Cadastro de Fornecedores impedidos de Ligar e Contratar com a Administração Pública Estadual – CAFILPB.

21.3. No prazo de 05 (cinco) dias corridos contados da data da convocação, o FORNECEDOR beneficiário da ATA deverá comparecer perante o Órgão Gerenciador, Participante ou Não participante solicitante da demanda para a retirada do termo de contrato, ordem de fornecimento ou autorização de compra.

21.3.1. O prazo indicado no item 21.3 poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do interessado e aceita pela CODATA.

21.3.2. O não comparecimento do fornecedor para retirar o documento de contratação dentro do prazo indicado no item 21.3 importará na recusa à contratação, sujeita à aplicação das sanções cabíveis.

## **22. DO ENCERRAMENTO**

22.1. Finalizada a fase recursal e definido o resultado de julgamento, a CODATA poderá negociar condições mais vantajosas com o primeiro colocado;

22.2. Exaurida a negociação o procedimento licitatório será encerrado e encaminhado à Autoridade Superior da CODATA que poderá:

22.2.1. Determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades que forem supríveis;

22.2.2. Anular o procedimento, no todo ou em parte, por vício insanável;

22.2.3. Revogar o procedimento por motivo de conveniência e oportunidade; ou

22.2.4. Adjudicar o objeto e homologar a Licitação em ato único e encaminhar os autos ao setor jurídico da CODATA para análise e parecer; e à Gerência de Contratos para que convoque o adjudicatário para assinatura do contrato.

22.3. Encerrada a Licitação, o Pregoeiro divulgará no sítio eletrônico oficial da CODATA os atos de adjudicação do objeto, de homologação do certame.

22.4. Aplicam-se a esta Licitação o rigor do RILCC, e nas eventuais ausências deste Edital, lhes serão aplicados os comandos do RILCC.

## **23. DOS PRAZOS, LOCAIS E CONDIÇÕES DE ENTREGA**

23.1. Os bens deverão ser entregues conforme Cronograma de Entrega.

23.2. A entrega do objeto desta licitação deverá ser feita no(s) locais indicados na Relação de Instituições, que constitui Anexo II do Termo de Referência, correndo por conta do FORNECEDOR todas as despesas de embalagem, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes do fornecimento.

23.3. Os prazos poderão ser prorrogados, observando-se os Arts. 165 a 170 do RILCC.

## **24. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO DO CONTRATO**

24.1. A LICITANTE prestará a título de garantia de execução contratual o correspondente a **3,00% (três por cento)** do valor total do Contrato e será atualizada nas mesmas condições, na hipótese de modificação do Contrato originalmente pactuado.

24.2. Caberá ao Fornecedor optar por uma das seguintes modalidades de garantia:

24.2.1. Caução em dinheiro: A Caução em dinheiro deverá ser efetuada, obrigatoriamente no/a BANCO \_\_\_\_\_, agência nº \_\_\_\_\_, conta nº \_\_\_\_\_, mediante depósito ou transferência CODATA.

24.2.2. Fiança bancária conforme carta de fiança fornecida por estabelecimento bancário, devidamente registrado em cartório de registro de títulos e documentos, conforme determinado pela Lei 6.015/73, art. 129.

24.2.3. Seguro-garantia – entrega da apólice, inclusive digital, emitida por empresa em funcionamento no Brasil, legalmente autorizada, sendo a CODATA a única beneficiária do seguro.

a) As apólices de seguro, em todas as suas modalidades, e/ou cartas de fiança, e seus endossos e aditamentos, devem expressar a CODATA como SEGURADA e especificar claramente o objeto do seguro de acordo com o Edital e/ou Termo de Contrato ou Termo Aditivo a que se vincula.

24.3. Respeitadas as demais condições contidas neste Edital e seus Anexos, a garantia será liberada após a integral execução do Contrato, em até 30 (trinta) dias, desde que a Licitante contratada tenha cumprido todas as obrigações contratuais.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



# CODATA

- 24.4. A garantia somente será liberada após o perfeito e integral cumprimento do Contrato, que somente será assim considerado quando a CONTRATADA comprovar o pagamento de todas as obrigações trabalhistas e previdenciárias referentes à mão de obra utilizada;
- 24.5. A garantia deverá contemplar, além do prazo de execução de Contrato, mais 90 (noventa) dias após o término da vigência contratual, devendo ser renovada nas mesmas condições, no caso de alteração do valor do contrato ou prorrogação de sua vigência;
- 24.6. Se o valor da garantia for utilizado, total ou parcialmente, pela CODATA, para compensação de prejuízo causado no decorrer da execução contratual por conduta da Contratada, esta deverá proceder à respectiva reposição no prazo de 30 (trinta) dias úteis, contados da data em que tiver sido notificada;
- 24.7. Caso o pagamento das verbas rescisórias trabalhistas e previdências decorrentes da contratação não sejam comprovados até o fim do segundo mês após o encerramento da vigência do contrato, a garantia será utilizada para o pagamento dessas verbas diretamente pela CODATA;
- 24.8. A perda da garantia em favor da CODATA, em decorrência de rescisão unilateral do Contrato, far-se-á de pleno direito, independentemente de qualquer procedimento judicial e sem prejuízo das demais sanções previstas no Contrato;
- 24.9. Na carta fiança bancária, deverá constar do instrumento a expressa renúncia pelo fiador dos benefícios previstos nos artigos 827 e 835 do Código Civil Brasileiro.
- 24.10. É vedada qualquer cláusula de exceção, principalmente em relação à garantia das verbas trabalhistas e previdenciárias, nas garantias apresentadas na forma de fiança bancária ou seguro-garantia;
- 24.11. A garantia deverá ser integralizada, no prazo máximo de 10 (dez) dias, sempre que dela forem deduzidos quaisquer valores ou quando houver alteração para acréscimo de objeto;
- A garantia do Contrato acompanhará os eventuais ajustes do valor contratual, devendo ser complementada pela Contratada, quando da celebração de Termos Aditivos ao Contrato original.

## 25. DOS ENCARGOS DO FORNECEDOR

- 25.1. Cabe O FORNECEDOR fornecer os bens objeto do Contrato conforme Termo de Referência constante do Anexo II.
- 25.2. O FORNECEDOR assumirá integral responsabilidade civil, administrativa e penal por quaisquer prejuízos pessoais ou materiais causados à CODATA, ou a terceiros, por si ou por seus sucessores e/ou prepostos, na execução do objeto da presente Licitação.
- 25.3. O FORNECEDOR fica obrigado a manter, durante toda a vigência do Contrato, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na Licitação junto ao Cadastro de Fornecedores da Secretaria da Administração do Estado da Paraíba.
- 25.4. O FORNECEDOR declara aceitar, integralmente, todos os métodos e processos de inspeção, verificação e controle a serem adotados pela CODATA.

## 26. DOS ENCARGOS DA CODATA

- 26.1. Reservar os recursos necessários aos pagamentos, dentro das previsões estabelecidas;
- 26.2. Emitir ordens de início e de paralisação do fornecimento;
- 26.3. Certificar as Notas Fiscais correspondentes após constatar o fiel cumprimento do fornecimento;
- 26.4. Pagar as faturas emitidas pelo FORNECEDOR, que forem regularmente liquidadas;
- 26.5. Notificar o FORNECEDOR de qualquer irregularidade detectada na execução do Contrato e no caso de não regularização, ser for o caso, executar a garantia de execução e/ou aplicar as sanções previstas neste instrumento e em legislação pertinente;
- 26.6. Emitir os Termos de Recebimentos nos prazos e condições estipuladas neste Contrato;
- 26.7. Instruir o(s) recurso(s) do FORNECEDOR no tocante ao pedido de cancelamento de multa(s), quando essa discordar da CODATA;
- 26.8. Aplicar, esgotada a fase recursal, nos termos contratuais multa(s) à CONTRATADA dando-lhe ciência do ato, por escrito, e comunicar ao Órgão Financeiro da CODATA para que proceda a dedução da multa de qualquer crédito do FORNECEDOR.
- 26.9. Outras que o objeto exigir do item.

## 27. FATURAMENTO E PAGAMENTO

- 27.1. A(s) Nota(s) Fiscal(is) deverá(ão) ser apresentada(s) em 02 (duas) vias, sem emendas, rasuras ou ressalvas, sendo uma necessariamente a 1<sup>a</sup> via (original).
- 27.2. Na(s) Nota(s) Fiscal(is), deverá constar o número do Contrato, o número da agência e da conta bancária correspondente. A(s) Nota(s) Fiscal(is) deverá(ão) ser emitida(s) conforme a legislação fiscal vigente, com observância, principalmente ao preenchimento de seus campos.
- 27.3. A(s) Nota(s) Fiscal(is) compreenderá(ão) os bens fornecidos, destaque dos impostos e deverá(ão) ser protocolada(s) na área gestora do Contratos.

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





27.4. Os pagamentos serão efetuados em 30 (trinta) dias, após a apresentação da(s) Nota(s) Fiscal(is) devidamente certificada(s) pela área gestora.

27.5. No caso de atraso de pagamento serão aplicadas as seguintes sanções:

27.6. Juros moratórios calculados com base na Taxa de Juros de Longo Prazo – TJLP, pró rata die, incidentes a partir do primeiro dia subsequente ao vencimento da obrigação até o efetivo adimplemento desta;

27.7. Correção monetária calculada com base no Índice de Preços ao Consumidor Amplo – IPCA, pró rata die, incidente a partir do primeiro dia subsequente ao vencimento da obrigação até o efetivo adimplemento desta.

27.8. Fica estabelecido que o FORNECDOR não procederá ao desconto de título, não fará cessão de crédito, nem fará apresentação para cobrança pela rede bancária e a CODATA não endossará nem dará aceite a eventuais títulos que forem apresentados por terceiros. Os pagamentos das Notas Fiscais serão efetuados através de crédito na conta corrente da Contratada.

27.9. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

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

27.9.2. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

## **28. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

28.1. Qualquer pessoa física ou jurídica que praticar atos em desacordo com o RILCC se sujeita às sanções nele previstas segundo os artigos 213 e seguintes, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal.

## **29. DA SUBCONTRATAÇÃO**

29.1. Não será permitida subcontratação.

## **30. DOS PROCEDIMENTOS DE PAGAMENTOS**

30.1. Os pagamentos serão efetuados mediante apresentação à CODATA dos documentos hábeis de cobrança, nos termos e condições estabelecidas na minuta do Contrato que representa o ANEXO II deste Edital.

## **31. DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS**

31.1. Os preços serão reajustados quando os prazos ultrapassarem o período de 12 (doze) meses a partir da data base (data de referência dos preços). O reajuste será realizado conforme os procedimentos descritos a seguir:

31.1.1. O índice de reajuste será do INPC;

31.1.2. **Data base adotada será o primeiro dia do mês da apresentação da Proposta e dos Documentos de Habilitação;**

31.1.3. Para o cálculo do reajustamento será utilizada a seguinte fórmula:

R = V x ((I – Io) / Io) onde:

R – Valor do reajustamento calculado;

V – Valor contratual das obras ou serviços a serem reajustados;

I –INPC, correspondente a data do reajuste (12 meses da data base);

Io–INPC, correspondente à data base.

## **32. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

32.1. Lavrar-se-ão atas das sessões realizadas que, depois de lidas e aprovadas, serão assinadas pelo Pregoeiro(a) e pelos representantes das Licitantes presentes;

32.1.1. Nas atas das sessões públicas deverá constar o registro das Licitantes participantes, das propostas apresentadas, da análise da documentação de habilitação, da(s) vencedora(s) e da manifestação da intenção de interposição de recurso(s), se for o caso;

32.1.2. Os demais atos licitatórios serão registrados no processo da Licitação.

32.2. A Licitante deverá examinar detidamente as disposições contidas neste Edital e seus Anexos, pois a simples apresentação da Proposta de Preços submete a Licitante à aceitação incondicional de seus termos, independente de transcrição, bem como representa o conhecimento do objeto em Licitação, não sendo aceita alegação de desconhecimento de qualquer pormenor; De consequência, a apresentação de uma proposta na Licitação fará prova de que a Licitante:

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



- 32.2.1. Examinou criteriosamente todos os documentos do Edital e seus anexos, que os comparou entre si e obteve as informações necessárias, antes de apresentá-la.
- 32.2.2. Conhece e concorda com todas as especificações e condições do Edital.
- 32.2.3. Considerou que o edital e/ou anexos desta Licitação permitiram a elaboração de uma proposta totalmente satisfatória.
- 32.3. Atende as condições de participação, não se enquadrando nas hipóteses de impedimento previstas no Edital.
- 32.3.1. Fica também estabelecido que as especificações, os anexos e a documentação da Licitação são complementares entre si.
- 32.4. No caso de eventual divergência entre o Edital de Licitação e seus Anexos, prevalecerão as disposições do primeiro.
- 32.5. A Licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da Licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação da Licitante que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido a adjudicatária, a rescisão do instrumento contratual, sem prejuízos das demais sanções cabíveis;
- 32.6. A CODATA reserva a si o direito de revogar a presente Licitação por razões de interesse público ou anulá-la, no todo ou em parte por vício ou ilegalidade, bem como adiar "sine die" ou prorrogar o prazo para recebimento e/ou abertura da Proposta de Preços ou dos Documentos de Habilitação, desclassificar qualquer proposta ou desqualificar qualquer Licitante, caso tome conhecimento de fato que afete a capacidade financeira, técnica ou comercial da Licitante, sem que isto gere direito à indenização ou resarcimento de qualquer natureza;
- 32.7. É facultada à Comissão de Licitação, em qualquer fase da Licitação, desde que não seja alterada a substância da proposta, adotar medidas de saneamento destinadas a esclarecer informações, corrigir impropriedades na documentação de habilitação ou complementar a instrução do processo;
- 32.8. Todas as informações, atas e relatórios pertinentes à presente Licitação serão disponibilizadas no sítio eletrônico oficial no endereço: [www.codata.pb.gov.br](http://www.codata.pb.gov.br).
- 32.9. Na hipótese de não conclusão do processo licitatório dentro do prazo de validade da proposta, deverá a Licitante, independente de comunicação formal da CODATA, revalidar, por igual período, o documento, sob pena de ser declarada desistente do feito licitatório;
- 32.10. A CONTRATADA deverá conceder livre acesso aos seus documentos e registros contábeis, referentes ao objeto da Licitação, para os servidores ou empregados da CODATA e dos órgãos de controle interno e externo;
- 32.11. Informar imediatamente a CODATA, quando ocorrer alteração do endereço comercial, telefones, e-mail, com vistas a possibilitar eventual recebimento de correspondências, comunicados, notificações dentre outros.
- 32.12. Fica eleito o Foro de João Pessoa/PB, com renúncia dos demais por mais privilegia do que sejam, para dirimir quaisquer questões oriundas desta Licitação, bem como do contrato a ser celebrado, depois de esgotadas todas as vias administrativas.

João Pessoa, 25 de outubro de 2021.

José Lusmá Felipe dos Santos Filho  
Pregoeiro(a)  
Matrícula: 700290-4

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





## ANEXOS

ANEXO I – Termo de Referência

ANEXO II - Minuta do Contrato

ANEXO III – Minuta de Ata de Registro de Preço

ANEXO IV - Modelo de Declaração de cumprimento aos requisitos de habilitação e inexistência de fatos impeditivos de habilitação

ANEXO V - Modelo de Declaração de não enquadramento nos termos da Lei nº 13.303/2016, notadamente em

seus artigos 38 e 44; e Arts.16 e 17 do RILCC e Lei nº 8429/1992

ANEXO VI - Modelo de Declaração de não relação de parentesco vedada pelo Inciso III do Art. 1º da Lei Estadual nº 8.124/2006 (Lei Nº 10272 DE 09/04/2014)

ANEXO VII–Modelo de Declaração de enquadramento de microempresa ou empresa de pequeno porte

ANEXO VIII- Modelo de Declaração de elaboração independente de proposta

ANEXO IX - Modelo de Declaração Anti fraude e Corrupção

ANEXO X - Modelo de Carta de apresentação da Proposta de Preços(incluso Planilha de Preços)

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



ANEXO \_\_\_\_ - MODELO DE DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO AOS REQUISITOS DE  
HABILITAÇÃO E INEXISTÊNCIA DE FATOS IMPEDITIVOS DE HABILITAÇÃO

....., de ..... de .....

À Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº \_\_\_\_/2021

Prezados Senhores,

Pela presente, declaramos para efeito do cumprimento ao estabelecido nos Arts. 44 e seguintes do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA – RILCC de 20 de junho de 2018, sob as penalidades legais, administrativas e penais cabíveis, que cumprimos plenamente os requisitos de habilitação exigidos neste Edital quanto a Habilitação Jurídica; a Regularidade Fiscal; e a Qualificação Econômico – Financeira em especial no tocante a boa situação financeira da empresa a ser comprovada nos termos do Edital.

Declaramos, em especial, que atendemos plenamente as condições de qualificação técnica estabelecida nos termos do Edital. e temos ciência de que em caso de declaração falsa tal fato ensejará impedimento de licitar e contratar com a CODATA, pelo prazo de até 2 (dois) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas em Edital e das demais cominações legais.

Atenciosamente,

---

Responsável

(nome / cargo / assinatura)

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



ANEXO \_\_\_\_ - MODELO DE DECLARAÇÃO DE NÃO ENQUADRAMENTO NOS TERMOS DA LEI  
Nº 13.303/2016, NOTADAMENTE EM SEUS ARTIGOS 38 E 44; E ARTS.16 E 17 DO RILCC E  
ITEM 5.5 DO EDITAL.

....., de ..... de .....

À Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº \_\_\_\_/2021

Prezados Senhores,

Pela presente, declaramos para efeito do cumprimento ao estabelecido nos Arts. 16 e 17 do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA – RILCC de 20 de junho de 2018 e na Lei nº 13.303/2016, notadamente em seus artigos 38 e 44, sob as penalidades legais, administrativas e penais cabíveis, que cumprimos plenamente os requisitos de participação neste Pregão, ficando afastado o elenco de impedimentos de participação em Licitações ou de contratação pela CODATA conforme estabelecido pelos referidos artigos no RILCC.

Declaramos, ainda, que estamos cientes de que em caso de declaração falsa tal fato ensejará impedimento de licitar e contratar com a CODATA, pelo prazo de até 02 (dois) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas em Edital e das demais cominações legais.

Atenciosamente,

---

Responsável

(nome / cargo / assinatura)

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



ANEXO \_\_\_\_ - MODELO DE DECLARAÇÃO DE NÃO RELAÇÃO DE PARENTESCO VEDADA  
PELO INCISO III DO ART. 1º DA LEI ESTADUAL Nº 8.124/2006

....., de ..... de .....

À Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº \_\_\_\_/2021

Prezados Senhores,

Pela presente, declaramos para efeito do cumprimento ao estabelecido no Art. 16, Parágrafo Único, inciso IV do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA – RILCC de 20 de junho de 2018 e no inciso III do Art. 1º da Lei Estadual nº 8.124/2006 alterada pela Lei nº 10272 de 09/04/2014 - que veda o nepotismo no âmbito dos órgãos e entidades da administração pública estadual direta e indireta-, sob as penalidades legais, administrativas e penais cabíveis, que cumprimos plenamente os requisitos de participação neste Pregão, ficando afastado qualquer impedimento de participação em Licitações ou de contratação pela CODATA conforme estabelecido pelos referidos artigos quanto a nossa empresa possuir em seu quadro sócios cônjuge, companheiro, ou parente em linha reta ou colateral, por consanguinidade ou por afinidade, até o terceiro grau, dos agentes públicos e políticos definidos no inciso I do artigo 1º da Lei Estadual nº 8.124/2006.

Declaramos que temos ciência de que em caso de declaração falsa tal fato ensejará impedimento de licitar e contratar com a CODATA, pelo prazo de até 02 (dois) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas em Edital e das demais cominações legais.

Atenciosamente,

---

Responsável

(nome / cargo / assinatura)

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



# CODATA

## ANEXO \_\_\_\_ - DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

....., de ..... de .....

À Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº \_\_\_\_/2021

Prezados Senhores,

A (**nome da empresa**), com ato constitutivo registrado na Junta Comercial em \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_, NIRE (nº), CNPJ (nº), estabelecida na (**Rua, nº, bairro, Cidade, Estado, CEP**), declara, sob as penas da Lei, que:

Se enquadra na condição de [Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte], nos termos da Lei Complementar nº123, de 14/12/2006.

A receita bruta, nos termos da Lei Complementar 123/2006, auferida no último ano-calendário foi de R\$ \_\_\_\_\_ [dispensada de declarar se a empresa encontra-se no ano-calendário de início de atividade].

Declaramos que não nos enquadramos em nenhuma das hipóteses abaixo, nos termos da Lei Complementar 123/2016:

I - de cujo capital participe outra pessoa jurídica;

II - que seja filial, sucursal, agência ou representação, no País, de pessoa jurídica com sede no exterior;

III - de cujo capital participe pessoa física que seja inscrita como empresário ou seja sócia de outra empresa que receba tratamento jurídico diferenciado nos termos desta Lei Complementar, em que a receita bruta global ultrapasse o limite para obtenção do benefício;

IV - cujo titular ou sócio participe com mais de 10% (dez por cento) do capital de outra empresa não beneficiada por esta Lei Complementar, em que a receita bruta global ultrapasse o limite para obtenção do benefício;

V - cujo sócio ou titular seja administrador ou equiparado de outra pessoa jurídica com fins lucrativos, em que a receita bruta global ultrapasse o limite para obtenção do benefício;

VI - constituída sob a forma de cooperativas, salvo as de consumo;

VII - que participe do capital de outra pessoa jurídica;

VIII - que exerça atividade de banco comercial, de investimentos e de desenvolvimento, de caixa econômica, de sociedade de crédito, financiamento e investimento ou de crédito imobiliário, de corretora ou de distribuidora de títulos, valores mobiliários e câmbio, de empresa de arrendamento mercantil, de seguros privados e de capitalização ou de previdência complementar;

IX - resultante ou remanescente de cisão ou qualquer outra forma de desmembramento de pessoa jurídica que tenha ocorrido em um dos 05 (cinco) anos-calendário anterior;

X - constituída sob a forma de sociedade por ações;

XI - cujos titulares ou sócios guardem, cumulativamente, com o contratante do serviço, relação de pessoalidade, subordinação e habitualidade.

Atenciosamente,

\_\_\_\_\_  
Responsável  
(nome / cargo / assinatura)

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CDPRC202100799V01



ANEXO \_\_\_\_ - MODELO DE DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA

....., de ..... de .....

À Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº \_\_\_\_/2021

Prezados Senhores,

[identificação completa do representante da Licitante], como representante devidamente constituído de [identificação completa da Licitante] (doravante denominado Licitante, declara, sob as penas da lei, em especial o art. 299 do Código Penal Brasileiro, que:

A proposta anexa foi elaborada de maneira independente pela Licitante, e que o conteúdo da proposta anexa não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado a, discutido com ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato desta Licitação, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

A intenção de apresentar a proposta anexa não foi informada a, discutido com ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato desta Licitação, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

Que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato desta Licitação, quanto a participar ou não da referida Licitação;

Que o conteúdo da proposta anexa não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado a ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato desta Licitação, antes da adjudicação do objeto da referida Licitação;

Que o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado a, discutido com ou recebido de qualquer integrante da CODATA antes da abertura oficial das propostas; e

Que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

Atenciosamente,

---

Responsável

(nome / cargo / assinatura)

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento N°: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



ANEXO \_\_\_\_ - MODELO DE DECLARAÇÃO ANTIFRAUDE E CORRUPÇÃO

....., de ..... de .....

À Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº \_\_\_\_/2021

Prezados Senhores,

A Empresa \_\_\_\_\_, por meio de seu Representante Legal, declara sob as penalidades cabíveis, que conduz seus negócios de forma a coibir a prática de atos lesivos contra a Administração Pública, nacional ou estrangeira, que atentem contra o patrimônio público nacional ou estrangeiro, contra princípios da administração pública, quais sejam:

I – prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;

II – comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática dos atos ilícitos previstos em Lei;

III – comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;

IV – no tocante a licitações e contratos:

a) frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;

b) impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;

c) afastar ou procurar afastar Licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;

d) fraudar LICITAÇÃO pública ou CONTRATO dela decorrente;

e) criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de LICITAÇÃO pública ou celebrar CONTRATO administrativo;

f) obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da LICITAÇÃO pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou

g) manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;

V – dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.

Atenciosamente,

\_\_\_\_\_  
Responsável  
(nome / cargo / assinatura)

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



ANEXO \_\_\_\_ - MODELO DE CARTA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS

....., de ..... de .....

À Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº \_\_\_\_/2021

EMPRESA PROPONENTE:

CNPJ:

**OBJETO:**

- Pela presente, apresentamos e submetemos à apreciação de V.Sa., nossa proposta de preço, para execução dos serviços objeto desta licitação, com proposta no valor global de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_), assumindo inteira responsabilidade por quaisquer erros ou omissões que venham ser verificados na sua preparação.

Item	Especificação	Unidade	Marca/ Modelo	Quant.	Valor Unit. R\$	Valor Total R\$
<b>LOTE 1 – MOBILIÁRIO</b>						
01	<b>MESA RETA MED. 1200 X 600 X 730MM</b>  TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, 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.  ESTRUTURA em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior.  PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamak.  FIXAÇÃO: o tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.  ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: 1200 x 600 x 730mm (L x P x H).  <b>Condições Adicionais:</b> 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;	UND		30		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CDPRC202100799V01

# CODATA

	FSC (Certificado de Cadeia de Custódia);  Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISSO 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 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. presentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.				
02	<b>MESA RETA MED. 1400 X 600 X 730MM</b>  TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, 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.  ESTRUTURA em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior.  PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamak.  FIXAÇÃO: o tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.  ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: 1400 x 600 x 730mm (L x P x H). <b>Condições Adicionais:</b> 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 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 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.	UND	15		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



	Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.				
03	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO SIMPLES COMPOSTA POR 02 (DOIS) TAMPOS E CALHA COM SISTEMA BASCULANTE. 2400 x 700 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca.</p> <p>CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.</p> <p>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 2400 x 700 x 740mm (L x P x H)</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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 Engenheiro 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.</p>				
04	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 04 (QUATRO) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 2400 x 1400 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em seção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

<p>em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca.</p> <p>CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.</p> <p>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao módulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p>DIVISORES 02 (dois) frontais e 02 (dois) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1000 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamak, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.</p> <p>SUPORTE CPU com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 2400 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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</p>					
---	--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.				
05	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 04 (QUATRO) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 2800 x 1400 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em seção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zinagem branca.</p> <p>CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.</p> <p>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020</p>	UND	25		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

# CODATA

	<p>de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p>DIVISORES 02 (dois) frontais e 02 (dois) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1200 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamak, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.</p> <p>SUPORTE CPU com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 2800 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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.</p>				
06	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 06 (SEIS) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 3600 x 1400 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em seção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca.</p> <p>CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.</p> <p>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p>DIVISORES 03 (três) frontais e 04 (quatro) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1200 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamak, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.</p> <p>SUPORTE CPU com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p>					
--	---	--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento N°: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



# CODATA

	<p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 3600 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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.</p>				
07	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L COM GAVETERIO PEDESTAL</b></p> <p>MESA com tampo em "L" em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, 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. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p>ESTRUTURA duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p> <p>02 PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Os painéis frontais são fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p>	UND	20		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p><b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p>TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p>TRAVAMENTO da gaveta através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p>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.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da mesa: 1400 x 1400 x 730mm e 600 x 600mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).</p> <p><b>Dimensões do gaveteiro:</b> 400 x 600 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 e ABNT NBR 13961:2010; 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 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</p>				
--	---	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	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.				
08	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL PENINSULAR, COM MESA DE CONEXÃO, UM GAVETEIRO PEDESTAL E UM ARMÁRIO PEDESTAL</b></p> <p>MESA com tampo em formato “L” com península, tendo superfície de trabalho finalizada em raios tangentes permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios, em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, 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. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p>ESTRUTURA duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p> <p>02 PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.</p> <p>FIXAÇÃO: Os painéis frontais são fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>MESA CONEXÃO.</b> tipo estação de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966.</p> <p>Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com ø 76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, com coluna central em tubo de aço 40x40mm SAE 1010/20 com espessura 1,06mm, apoio superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 1,5mm de espessura, ponteira inferior dotada de sapata regulável com rosca 1/4" injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p><b>TAMPO</b> no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p><b>TRAVAMENTO</b> da gaveta através de haste de alumínio com açãoamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p><b>BASE</b> 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.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p><b>ARMÁRIO</b> com 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).</p> <p><b>PORAS</b> 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 aproximado de 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</p>				
--	---	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01


 CODATA

	<p>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.</p> <p>PRATELEIRA uma 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.</p> <p>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.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da mesa: 1600 x 1800 x 730mm e 600 x 900mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).</p> <p><b>Dimensões da mesa de conexão:</b> 600 x 600 x 730mm  <b>Dimensões do gaveteiro:</b> 400 x 600 x 730mm (L x P x H)  <b>Dimensões do armário:</b> 800 x 600 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicada uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; ABNT NBR 13961:2010; 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 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.</p>				
09	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL PENINSULAR, COM MESA DE CONEXÃO, UM GAVETEIRO PEDESTAL E DOIS ARMÁRIOS PEDESTAL</b></p> <p>MESA com tampo em formato “L” com península, tendo superfície de trabalho finalizada em raios tangentes permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios, em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, 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. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

<p>formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p> <p>02 PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Os painéis frontais são fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>MESA CONEXÃO</b>, tipo estação de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966.</p> <p>Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com ø 76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p>Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, com coluna central em tubo de aço 40x40mm SAE 1010/20 com espessura 1,06mm, apoio superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 1,5mm de espessura, ponteira inferior dotada de sapata regulável com rosca 1/4' injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p>TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a</p>					
--	--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

<p>abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p>TRAVAMENTO da gaveta através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corredíças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p>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.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p><b>ARMÁRIOS</b> com 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).</p> <p>PORAS 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 aproximado de 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.</p> <p>PRATELEIRA uma 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.</p> <p>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.</p>				
--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da mesa: 1600 x 2400 x 730mm e 600 x 900mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).</p> <p><b>Dimensões da mesa de conexão:</b> 600 x 600 x 730mm  <b>Dimensões do gaveteiro:</b> 400 x 600 x 730mm (L x P x H)  <b>Dimensões do armário:</b> 800 x 600 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; ABNT NBR 13961:2010; 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 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.</p>				
10	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA DIAMETRO DE 1200MM.</b></p> <p>TAMPO circular em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces Inferior e superior em laminado melâmico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tamos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>ESTRUTURA auto portante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de no mínimo Ø100mm e espessura 1,5mm mínima, base inferior de 5 patas com 5 niveladores de altura com rosca M6 com base em polietileno ou similar. Na parte superior a coluna é soldada no mínimo 4 travessas em tubo de aço para a fixação da estrutura será fixado ao tampo.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> o tampo é fixado na estrutura com parafusos auto cortante para madeira</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 1200 x 740mm (L x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



# CODATA

	<p>confeccionado</p> <p>.</p> <p>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 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.</p>				
11	<p><b>MESA DE REUNIÃO EM FORMATO OVAL, COM ELETRIFICAÇÃO, MED. 2400X1200X740MM</b></p> <p>TAMPO em formato oval em madeira prensada MDF ou MDP, com espessura de no mínimo 25mm, revestimento laminado melamínico de baixa pressão (BP), com bordas retas com no mínimo 2,00 mm de espessura mínima na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos autoatarraxantes para madeira.</p> <p>ESTRUTURA METÁLICA base metálica com coluna central em chapa de aço SAE 1020, passagem de fiação e tampa removível em chapa de aço estampado a frio com no mínimo 0,6mm de espessura, base estampada em chapa SAE 1020 com espessura de 1,2mm. Sapatas reguláveis produzidas em formato redondo com rosca injetadas em polietileno copolímero de alta resistência ou material de qualidade superior.</p> <p>PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP com espessura mínima de 15 mm, revestido em ambas as faces, fixação do painel frontal através de parafuso de zamak e o tampo na estrutura com parafuso e bucha metálica com rosca milimétrica.</p> <p>Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia, lógica, HDMI e UBS, 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 RJ45 padrão Keystone, um bloco para HDMI e um bloco para USB.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p>Características específicas: Dimensões: 2400 x 1200 x 730 mm (C x L x H).</p> <p>Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



CDPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

# CODATA

	<p>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 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.</p>				
12	<p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR, MED. 2400X1000X740MM</b></p> <p>TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampo recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm.</p> <p>ESTRUTURA METÁLICA lateral composta por três tubos retangulares SAE 1010/1020 com no mínimo 50x50x2mm de espessura, com suporte para barra em formato "U" em chapa de aço SAE 1010/1020 com no mínimo 2,25mm de espessura e cantoneira de largura mínima 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura mínima. Peças unidas através de solda. Ponteiras na extremidade do tubo de contato direto com o piso, em material termoplástico (ou material similar) com sapata para nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno (ou material similar).</p> <p>BARRAS de união das estruturas metálicas em formato retangular em aço tubular SAE 1020 com no mínimo 30x50x1,06mm de seção. Unidas às estruturas laterais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polymerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões: 2400 x 1000 x 740 mm (C x L x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b>          Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco porcento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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.</p>	UND	05		
13	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE – 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO</b></p> <p>CORPO em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p>	UND	180		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p>TRAVAMENTO DA GAVETA através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p>BASE com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de no mínimo 35mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 330 x 500 x 630mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; 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 NBR 16332:2014; 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.</p>				
14	<b>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS</b>	UND	45		

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>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).</p> <p>PORTEIRAS 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 aproximado de 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.</p> <p>PRATELEIRA uma 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.</p> <p>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.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 800 x 500 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; 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 NBR 16332:2014; 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.</p>				
15	ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS	UND	40		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

<p><b>CORPO</b> 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).</p> <p><b>PORTAS</b> 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 aproximado de 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 ergonómicos na cor prata ou similar.</p> <p><b>PRATELEIRAS</b> três 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.</p> <p><b>BASE EM AÇO</b> 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.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 800 x 500 x 1600mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; 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 NBR 16332:2014; 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.</p>					
--	--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

16	<b>MESA DE CENTRO MAIOR</b>  Mesa de centro com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.  <b>Características específicas:</b> <b>Dimensões:</b> 800X800X300 mm	UND	10		
17	<b>MESA DE CENTRO MENOR</b>  Mesa de centro com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.  <b>Características específicas:</b> <b>Dimensões:</b> 600X600X250 mm	UND	10		
18	<b>MESA DE CANTO MAIOR</b>  Mesa de canto com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.  <b>Características específicas:</b> <b>Dimensões:</b> 600X600X600 mm	UND	10		
19	<b>MESA DE CANTO MENOR</b>  Mesa de canto com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.  <b>Características específicas:</b> <b>Dimensões:</b> 500X500X500 mm	UND	05		
20	<b>MESA BAIXA PARA ESTAR, PÉ DISCO</b>  Tampo em formato circular para mesa em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm e revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada ou lisa, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico no contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira com Ø 4,5 x 22 mm.  Pé com base disco plano com suporte para o tampo de 400 x 400 mm com fixação em 8 pontos equidistantes a 72,5 mm entre si através de parafusos, em formato de "X" confeccionado em alumínio fundido com espessura de 5,5 mm. A fixação à coluna central através de uma haste com rosca total M10 x 385 mm, sendo fixada na parte inferior do disco através de uma porca M10 e uma arruela M10; coluna central de Ø 63,5 mm com espessura de 2 mm e altura de 373 mm; base em formato de disco com Ø 370 mm.  <b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<b>Características específicas:</b> Dimensões: 600 x 420mm (L x H).  <b>Condições Adicionais:</b> 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.					
--	--	--	--	--	--	--

## LOTE 2 – SOFÁS E CADEIRAS

21	<b>SOFÁ DE 01 LUGAR</b>  ALMOFADA DO ASSENTO solta revestido em símile couro, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D26 Soft com 140 mm de espessura mínima.  ALMOFADA DO ENCOSTO fixa revestida em símile couro, com uma camada de espuma laminada D23 Soft, com 160 mm de espessura mínima e inclinação de 102° com relação ao assento com uma camada macia de fibra 2TB150.  ARMAÇÃO ESTRUTURAL em madeira de eucalipto selecionado e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.  PÉS de alumínio anodizado fosco, de formato quadrado de 50 x 50 mm, com altura de 150 mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar riscos no piso.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 830mm Largura Total: 780mm Altura piso ao assento: 450mm Profundidade Total: 800mm  <b>Condições Adicionais:</b> 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 15164:2004; 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.	UND		10		
22	<b>SOFÁ DE 03 LUGARES</b>  ALMOFADA DO ASSENTO solta revestido em símile couro, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D26 Soft com 140 mm de espessura mínima.  ALMOFADA DO ENCOSTO fixa revestida em símile couro, com uma camada de espuma laminada D23 Soft, com 160 mm de espessura mínima e inclinação de 102° com relação ao assento com uma camada macia de fibra 2TB150.	UND		10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



# CODATA

	<p>ARMAÇÃO ESTRUTURAL em madeira de eucalipto selecionado e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.</p> <p>PÉS de alumínio anodizado fosco, de formato quadrado de 50 x 50 mm, com altura de 150 mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de fletro para evitar riscos no piso.</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 830mm          Largura Total: 1900mm          Altura piso ao assento: 450mm          Profundidade Total: 800mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 15164:2004; 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.</p>				
23	<p><b>LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS</b></p> <p>ENCOSTOS 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).</p> <p>ASSENTOS 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.</p> <p>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. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 50 x 2,0 mm (ou material de qualidade superior), com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 80 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior), e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 20 x 50 x 1,06 mm (ou material de qualidade superior), com chapa protetora de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 1/8" de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 20 x 50 mm (ou material de qualidade superior). Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 3 mm de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 40 x 50 mm (ou material de qualidade superior).</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

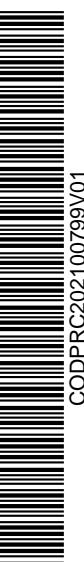


CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>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).</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 912mm          Altura do encosto: 440mm          Altura piso ao assento: 495mm          Largura Total: 1620mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
24	<p><b>CADEIRA FIXA, EMPILHÁVEL, ESPALDAR BAIXO, EM POLIPROPILENO</b></p> <p>ENCOSTO em concha de polipropileno (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro injetado e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.</p> <p>ASSENTO em concha de polipropileno (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro injetado e pigmento antiraios ultravioletas, montado a estrutura através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.</p> <p>ESTRUTURA metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anti-corrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, 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. Possibilidade de empilhamento de no máximo 08 cadeiras.</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 827mm          Altura do encosto: 388mm          Largura do encosto: 453mm          Altura piso ao assento: 467mm          Largura do assento: 453mm          Profundidade do assento: 480mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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</p>	UND	25		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

# CODATA

	da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.				
25	<p><b>CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS</b></p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 935mm          Altura do encosto: 440mm          Largura do encosto: 425mm          Altura piso ao assento: 510mm          Largura do assento: 475mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>	UND	40		
26	<p><b>CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS</b></p> <p>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).</p>	UND	60		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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).</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 935mm          Altura do encosto: 440mm          Largura do encosto: 425mm          Altura piso ao assento: 510mm          Largura do assento: 475mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
27	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS</b></p> <p>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).</p> <p>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</p>	UND	20		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.</p> <p>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 reclinação do encosto é mínima de -8° e máxima de 25°. Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinação 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.</p> <p>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).</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastas 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.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 875 - 1060mm          Altura do encosto: 440mm          Largura do encosto: 415mm          Altura piso ao assento: 475 - 585mm          Largura do assento: 470mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
28	<b>CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS</b>  ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida	UND	350		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

# CODATA

<p>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).</p> <p><b>ASSENTO</b> 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.</p> <p><b>BACK SYSTEM</b> 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 reclinação do encosto é mínima de -8° e máxima de 25°. Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinação 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 láminas 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.</p> <p><b>COLUNA A GÁS</b> 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 Oxí Metíleno).</p> <p><b>BASE GIRATÓRIA</b> 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.</p> <p><b>RODÍZIOS</b> 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.</p> <p><b>APOIA BRAÇO</b> 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).</p> <p><b>Características específicas:</b></p> <p>Dimensões:      Altura Total: 875 - 1060mm      Altura do encosto: 440mm      Largura do encosto: 415mm      Altura piso ao assento: 475 - 585mm      Largura do assento: 470mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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</p>					
---	--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>					
29	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO COM REVESTIMENTO EM TELA, COM BRAÇOS</b></p> <p>ENCOSTO de espaldar alto, com estrutura injetada em Nylon 100% reciclável (ou material de qualidade superior) e revestido em tela. Apoio lombar móvel, ajustável conforme usuário, em espuma injetada de poliuretano semirrígida (ou material de qualidade superior), localizada na parte posterior do encosto. União do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon (ou material de qualidade superior) 100% reciclável.</p> <p>ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado (ou material de qualidade superior) em dupla dureza, no contorno faixa de 45 a 55 Shore F0 e no miolo faixa de 35 a 45 Shore F0, com 60 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado (ou material de qualidade superior) de 13 mm de espessura mínima 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.</p> <p>MECANISMO DE RECLINAÇÃO com sistema sincronizado na relação 2:1 confeccionado em aço (ou material de qualidade superior), com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinação com travamento em apenas 01 posição, a posição original. Sistema de tensão da reclinação com manípulo de empunhadura injetado em polipropileno (ou material de qualidade superior). Manípulo para comando da regulagem de altura e do sistema sincronizado produzida em barra de aço redonda de no mínimo 8 mm de diâmetro e com empunhadura injetada em polipropileno (ou material de qualidade superior).</p> <p>COLUNA A GÁS em aço SAE 1020 tubular (ou material de qualidade superior) com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26° na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada com curso de regulagem de 100 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).</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.</p> <p>RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 (ou material de qualidade superior) com rodas de no mínimo Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano (ou material de qualidade superior). 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.</p>	UND	20			

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



CDPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

# CODATA

	<p>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).</p> <p><b>Características específicas:</b>  <b>Dimensões:</b>            Altura Total: 940 a 1040mm            Altura do encosto: 530mm            Largura do encosto: 480mm            Altura piso ao assento: 435 a 535mm            Largura do assento: 495mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
30	<p><b>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO FIXA, ESPALDAR MÉDIO EM COURO NATURAL</b></p> <p>SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 ½" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.</p> <p>ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>ESTRUTURA metálica de formato trapezoidal tipo balancim, em tubo de aço SAE 1020 Ø 1.1/4" x 2,25 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento cromado, com sapatas deslizantes injetadas em polietileno.</p> <p>BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclinô assento / encosto e apoia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.</p> <p><b>Características específicas:</b>  <b>Dimensões:</b>            Altura Total: 990mm            Altura do encosto: 610mm            Largura do encosto: 510mm            Altura piso ao assento: 460mm            Largura do assento: 520mm            Profundidade do assento: 500mm</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
31	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO EM COURO NATURAL</b></p> <p>SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço 5/16" x 3 ½" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.</p> <p>ENCOSTO de espaldar alto e apoio de cabeça integrado com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>MECANISMO de reclinação excêntrico com sistema sincronizado na relação 2:1 composto por corpo em alumínio injetado, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. Com travamento da reclinação em 5 (cinco) posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem da tensão da reclinação, regulagem de altura do assento e alavanca para regulagem e fixação da reclinação do encosto através de manípulos independentes injetados em polipropileno 100% reciclável.</p> <p>COLUNA A GÁS com tubo central em aço SAE 1020 ø 50x1,50mm, encaixe cônico de precisão tipo "cone morse" (ângulo de 1°26'16") entre as hastes, com acionador pneumático central de regulagem de altura classe 3 (mínimo) segundo DIN 4550.</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em alumínio ADC-12 com 5 hastes equidistantes raio de 355mm e acabamento polido, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas sobre o assento.</p> <p>RODÍZIO de duplo giro 50mm de diâmetro, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6,6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço.</p> <p>BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclinio assento / encosto e apoia-braco injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 1155 a 1215mm          Altura do encosto: 770mm          Largura do encosto: 510mm          Altura piso ao assento: 490 a 550mm</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

# CODATA

	Largura do assento: 520mm Profundidade do assento: 500mm  <b>Condições Adicionais:</b> 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 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.				
32	<b>POLTRONA FIXA DE 01 LUGAR COM BRAÇO</b>  ENCOSTO com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 20 mm de espessura, densidade mínima de D23 e concha interna de compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura. Revestido em tecido.  ASSENTO com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 20 mm de espessura, densidade mínima de D33 e concha interna de compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura. Revestido em tecido.  ESTRUTURA do tipo quatro pés, confeccionada em madeira selecionada de eucalipto. BRAÇOS fixos, com estrutura interna em compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura, revestido com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 10 mm de espessura. <b>Características específicas:</b> Dimensões: Largura Total: 550mm Profundidade Total: 620mm Altura Total: 840 mm <b>Condições Adicionais:</b> 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 Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.	UND	05		
33	<b>CADEIRA GIRATÓRIA, TIPO CAIXA, ESPALDAR BAIXO EM TECIDO COM APOIO DE BRAÇOS</b>  ENCOSTO de espaldar baixo com espuma anatômica em poliuretano injetado de no mínimo 45 mm de espessura, densidade mínima D55, revestida com tecido sintético sem costura aparente cor a definir, concha interna em polipropileno injetado ou material de qualidade superior e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta. ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de no mínimo 45 mm de espessura, densidade mínima D55, com concha interna em polipropileno injetado ou material de qualidade superior, borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético sem costura aparente cor a definir, e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta de alta resistência a impactos. ESTRUTURA DE UNIÃO ASSENTO ENCOSTO através de tubo aço SAE oblongo 43 x 18 x 1,5 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização, acabamento em pintura epóxi na cor preta. MECANISMO de elevação da altura do assento, fixado ao assento através de porca de garra estampada em aço carbono galvanizado e parafuso M6, com placa base em aço SAE 1020 com 3 mm de espessura e tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>epóxi na cor preta de alta resistência ou material de qualidade superior.</p> <p><b>COLUNA METÁLICA</b> com curso de no mínimo 420 mm de altura, confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi à pô, resistente à corrosão, 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 75 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação 1°26' na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metíleno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes.</p> <p><b>APOIA PÉS</b> em estrutura central de aço SAE 1020 57 x2,25 mm unidos por solda a travessas feitas em tubo de aço SAE 1020 16x1, 5 mm que servem de base de união ao aro tubular metálico feito em aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta.</p> <p><b>BASE GIRATÓRIA</b>, com cinco hastes equidistantes, fabricadas em tubo de aço SAE 1020 25 x 25 x 2 mm sistema de fixação das sapatas conformado por dobras e reforçadas com soldas para aumentar a resistência às cargas estáticas sobre o assento. Hastes unidas por solda a tubo central fabricado em aço SAE 1020 57 x 3 mm. Reforçada por anel de estruturação feita em aço SAE 1020 90 x 3 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Base revestida por capa injetada em polipropileno na cor preta.</p> <p><b>SAPATAS</b> baseflex confeccionada em polipropileno na cor preta, com eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço.</p> <p><b>APOIA BRAÇOS</b> em formato curvo fechado com regulagem de altura no mínimo 7 posições, injetado em polipropileno na cor preta. Fixação ao assento da cadeira através de parafuso M6 e chapa de aço SAE 1020, com acabamento por pintura eletrostática epóxi na cor preta.</p> <p><b>Características específicas:</b></p> <p>Dimensões:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Altura Total: 1020 a 1110mm</li> <li>Altura do encosto: 290mm</li> <li>Largura do encosto: 380mm</li> <li>Altura piso ao assento: 645 a 735mm</li> <li>Largura do assento: 445mm</li> <li>Profundidade do assento: 410mm</li> </ul> <p><b>Condições Adicionais:</b></p> <p>Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
34	<b>PUFF QUADRADO INDIVIDUAL 460X460MM</b>	UND	15		
35	<b>PUFF REDONDO COLETIVO 920MM DE DIÂMETRO</b>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CDPRC202100799V01

# CODATA

	<p>laminada, de 40 mm de espessura, com densidade D50. Base da espuma confeccionada em aglomerado de baixa pressão. Armação estrutural em madeira selecionada de eucalipto e aglomerado de baixa pressão, fixadas através grampos galvanizados, com fechamentos laterais em papelão com gramatura de 770 g/m<sup>2</sup>. Laterais revestidas com espuma de poliuretano laminada, de 10 mm de espessura, com densidade D18.</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, desenho crepe, com gramatura de 380 g/m ou em tecido 90% lã e 10% poliamida, com gramatura de 540 g/m. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.</p>					
--	---	--	--	--	--	--

## LOTE 3 – DIVISÓRIAS PISO TETO

36	<b>DIVISÓRIAS PISO TETO - DIVISÓRIAS PAINEL CEGO</b> <p>Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos.</p> <p>As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desniveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc.</p> <p>Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão.</p> <p>Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis</p> <p>Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. Os acabamentos dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estriadas, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Modulo de fechamento de painel cego formado por 2 (duas) placas de MDP, uma na parte frontal da divisória e uma placa na parte posterior da divisória.</p> <p>Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 18 mm para melhor rigidez estrutural, modulação padrão de 900mm de largura por 2700mm de altura com ou sem utilização de bandeira, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida, que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo</p>	METRO	120m <sup>2</sup>			
----	--	-------	-------------------	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro – João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

# CODATA

	<p>dos painéis e que permitam saque e remoção dos painéis sem danos às mesmas, possibilitando remontagens posteriores sem a substituição das presilhas.</p> <p>Manta: necessariamente produzidas em Lã de Pet não resinado, antimofa, atóxicas e eco sustentáveis com densidade 10 kg/m<sup>3</sup>, espessura 50 mm. O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.</p>				
37	<p><b>DIVISÓRIAS PISO TETO - DIVISÓRIA PORTA SIMPLES DE ABRIR CEGA</b></p> <p>Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada.</p> <p>Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos.</p> <p>As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desniveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc.</p> <p>Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão.</p> <p>Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis</p> <p>Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estriadas, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cantoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de zinçagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente de porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros.</p> <p>Porta Cega: Painéis cegos tamburato com espessura mínima de 40 mm, confeccionados em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos nos quatro lados. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobladiça confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura.</p>	UND	04		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



	altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar.						
--	--	--	--	--	--	--	--

2. A validade desta proposta é de \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) dias a contar da data da apresentação dos documentos de habilitação e proposta.
3. Declaramos que os serviços serão executados em total conformidade com o especificado no Edital e seus anexos.
4. Declaramos sob as penalidades legais, que não estamos impedidos de participar de licitação em qualquer órgão ou entidade da Administração Pública nas diversas esferas de Governo.

(local e data)  
(assinatura do representante legal da licitante)

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

## TERMO DE REFERÊNCIA

### 1. DO OBJETO

1.1. Aquisição de bens de mobiliários, a serem utilizados na Companhia de Processamento de Dados da Paraíba – CODATA, destinados à nova Sede, conforme as especificações e condições constantes deste instrumento, para uso dessa companhia.

### 2. JUSTIFICATIVA

2.1. Verificando-se a estrutura do novo ambiente da Companhia de Processamento de Dados da Paraíba – CODATA, percebeu-se a necessidade de adquirir certos mobiliários, em complementação aos bens que se dispõe atualmente, para uma adequação e ajuste aos moldes estruturais da nova sede.

2.2. Deve-se adquirir bens de mobiliário, com as devidas adequações dos produtos às normas NR-17 e ABNT, visando um ambiente harmônico e funcional, para uma eficaz acomodação dos colaboradores à nova sede.

### 3. QUANTITATIVO

#### LOTE 1 – MOBILIÁRIO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
01	MESA RETA MED. 1200 X 600 X 730MM  TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampo recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm.  ESTRUTURA em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos	UND	30

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p>na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior.</p> <p>PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamac.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> o tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 1200 x 600 x 730mm (L x P x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido segundo 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 ISSO 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 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. presentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.</p>		
02	<p><b>MESA RETA MED. 1400 X 600 X 730MM</b></p> <p>TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, 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.</p> <p>ESTRUTURA em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior.</p> <p>PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamac.</p>	UND	15

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p><b>FIXAÇÃO:</b> o tampo deverá ser fixado na estrutura através de parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 1400 x 600 x 730mm (L x P x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custodia); 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 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.</p>		
03	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO SIMPLES COMPOSTA POR 02 (DOIS) TAMPOS E CALHA COM SISTEMA BASCULANTE. 2400 x 700 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composta por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoeneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca.</p> <p>CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções.</p>	UND	10

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

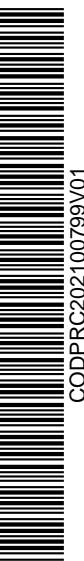


Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo autarrachante.  RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.  FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.  ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pô com polimerização em estufa.  <b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 2400 x 700 x 740mm (L x P x H)  <b>Condições Adicionais:</b> 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 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 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.		
04	<b>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 04 (QUATRO) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 2400 x 1400 x 740mm (L x P x H)</b>  TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.  ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.  ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de	UND	10

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior.	BARRAS de união para estruturas laterais e central em secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.	PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca.	CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão dos cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo autotarrachante.	RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.	FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.	DIVISORES 02 (dois) frontais e 02 (dois) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1000 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamak, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.	SUPORTE CPU com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.	ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.	Características específicas: Dimensões da Estação: 2400 x 1400 x 740mm (L x P x H)	Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução
--	---	--	---	--	---	--	---	---	--	---

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.		
05	<b>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 04 (QUATRO) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 2800 x 1400 x 740mm (L x P x H)</b>  TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.  ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.  ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior. BARRAS de união para estruturas laterais e central em secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.  PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zinçagem branca. CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.	UND	25

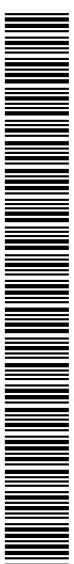
Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao módulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p>DIVISORES 02 (dois) frontais e 02 (dois) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1200 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamak, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.</p> <p>SUPORTE CPU com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi só com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 2800 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custodia); 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 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.</p>		
06	<p>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 06 (SEIS) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 3600 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de</p>	UND	05

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

"U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.	ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composta por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior.	BARRAS de união para estruturas laterais e central em seção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.	PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zinagem branca.	CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobrões. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.	RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.	FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.	DIVISORES 03 (três) frontais e 04 (quatro) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1200 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamak, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.	SUPORTE CPU com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.	ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi só com polimerização em estufa.
---	---	--	---	---	--	---	--	---	---

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 3600 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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.</p>		
07	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L COM GAVETERO PEDESTAL</b></p> <p><b>MESA</b> com tampo em "L" em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampo recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com Ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com Ø 5 mm.</p> <p>ESTRUTURA duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p> <p>02 PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Os painéis frontais são fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p>	UND	20

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03

CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

<p>TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p>TRAVAMENTO da gaveta através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corredias das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p>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.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da mesa: 1400 x 1400 x 730mm e 600 x 600mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).</p> <p><b>Dimensões do gaveteiro:</b> 400 x 600 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 e ABNT NBR 13961:2010; FSC (Certificado da 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 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.</p>		
---	--	--

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

08	<b>ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL PENINSULAR, COM MESA DE CONEXÃO, UM GAVETEIRO PEDESTAL E UM ARMÁRIO PEDESTAL</b> <b>MESA</b> com tampo em formato "L" com península, tendo superfície de trabalho finalizada em raios tangentes permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios, em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, 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. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com Ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com Ø 5 mm. <b>ESTRUTURA</b> duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior. <b>02 PAINÉIS FRONTAIS</b> em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm. <b>FIXAÇÃO:</b> Os painéis frontais são fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. <b>MESA CONEXÃO</b> , tipo estação de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com Ø 76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com Ø 5 mm. Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, com coluna central em tubo de aço 40x40mm SAE 1010/20 com espessura 1,06mm, apoio superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 1,5mm de espessura, ponteira inferior dotada de sapata regulável com rosca 1/4" injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. <b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou	UND	10
----	--	-----	----

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

<p>material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos. TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encapacadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encapacada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p>TRAVAMENTO da gaveta através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p>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. A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p><b>ARMÁRIO</b> com 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, encapacadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampa 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).</p> <p>PORAS 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 aproximado de 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 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.</p> <p>PRATELEIRA uma 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.</p> <p>BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca</p>		
--	--	--

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	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.  <b>Características específicas:</b> Dimensões da mesa: 1600 x 1800 x 730mm e 600 x 900mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).  Dimensões da mesa de conexão: 600 x 600 x 730mm Dimensões do gaveteiro: 400 x 600 x 730mm (L x P x H) Dimensões do armário: 800 x 600 x 730mm (L x P x H)  <b>Condições Adicionais:</b> 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; ABNT NBR 13961:2010; 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 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.		
09	<b>ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL PENINSULAR, COM MESA DE CONEXÃO, UM GAVETEIRO PEDESTAL E DOIS ARMÁRIOS PEDESTAL</b>  <b>MESA</b> com tampo em formato "L" com península, tendo superfície de trabalho finalizada em raios tangentes permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios, em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, 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. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.  <b>ESTRUTURA</b> duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou	UND	05

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

<p>material com qualidade superior.</p> <p><b>02 PAINÉIS FRONTAIS</b> em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Os painéis frontais são fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>MESA CONEXÃO,</b> tipo estação de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966.</p> <p>Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com Ø 76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com Ø 5 mm.</p> <p>Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, com coluna central em tubo de aço 40x40mm SAE 1010/20 com espessura 1,06mm, apoio superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 1,5mm de espessura, ponteira inferior dotada de sapata regulável com rosca 1/4' injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p><b>TAMPO</b> no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p><b>TRAVAMENTO</b> da gaveta através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corredícias das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p><b>BASE</b> 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.</p>		
--	--	--

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

<p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p><b>ARMÁRIOS</b> com 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. Tampa 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).</p> <p><b>PORTAS</b> em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamotável, 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. Dobradicas em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 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.</p> <p><b>PRATELEIRA</b> uma 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.</p> <p><b>BASE EM AÇO</b> 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.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da mesa: 1600 x 2400 x 730mm e 600 x 900mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).</p> <p>Dimensões da mesa de conexão: 600 x 600 x 730mm      Dimensões do gaveteiro: 400 x 600 x 730mm (L x P x H)      Dimensões do armário: 800 x 600 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; ABNT NBR 13961:2010; 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 NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT</p>	
--	--

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
 AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
 Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

CDPRC202100476V03

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

CDPRC202100799V01

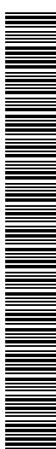
▼PBdoc



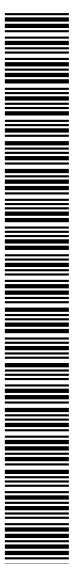
Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	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.		
10	<b>MESA DE REUNIÃO REDONDA DIAMETRO DE 1200MM.</b>  TAMPO circular em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces inferior e superior em laminado melâmico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampo recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida.  ESTRUTURA auto portante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de no mínimo Ø100mm e espessura 1,5mm mínima, base inferior de 5 patas com 5 niveladores de altura com rosca M6 com base em polietileno ou similar. Na parte superior a coluna é soldada no mínimo 4 travessas em tubo de aço para a fixação da estrutura será fixado ao tampo.  FIXAÇÃO: o tampo é fixado na estrutura com parafusos auto cortante para madeira  ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: 1200 x 740mm (L x H).  <b>Condições Adicionais:</b> 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 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 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.	UND	10
11	<b>MESA DE REUNIÃO EM FORMATO OVAL, COM ELETRIFICAÇÃO, MED. 2400X1200X740MM</b>  TAMPO em formato oval em madeira prensada MDF ou MDP, com espessura de no mínimo 25mm, revestimento laminado melâmico de baixa pressão (BP), com bordas retas com no mínimo 2,00 mm de espessura mínima na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos autoatarraxantes para madeira.  ESTRUTURA METÁLICA base metálica com coluna central em chapa de aço SAE 1020, passagem de fiação e tampa removível em chapa de aço estampado a frio com no mínimo 0,6mm de espessura, base estampada em chapa SAE 1020 com espessura de 1,2mm. Sapatas reguláveis produzidas em formato redondo com rosca injetadas em polietileno copolímero de alta resistência ou material de qualidade superior.	UND	05

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP com espessura mínima de 15 mm, revestido em ambas as faces, fixação do painel frontal através de parafuso de zamak e o tampo na estrutura com parafuso e bucha metálica com rosca milimétrica.  Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia, lógica, HDMI e UBS, 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 no 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 padrão Keystone, um bloco para HDMI e um bloco para USB. ACABAMENTO: 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 (C x L x H).  Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.		
12	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR, MED. 2400X1000X740MM  TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, 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. ESTRUTURA METÁLICA lateral composta por três tubos retangulares SAE 1010/1020 com no mínimo 50x50x2mm de espessura, com suporte para barra em formato "U" em chapa de aço SAE 1010/1020 com no mínimo 2,25mm de espessura e cantoneira de largura mínima 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura mínima. Peças unidas através de solda. Ponteiras na extremidade do tubo de contato direto com o piso, em material termoplástico (ou material similar) com sapata para nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno (ou material similar). BARRAS de união das estruturas metálicas em formato retangular em aço tubular SAE 1020 com no mínimo 30x50x1,06mm de seção. Unidas às estruturas laterais através de parafusos e porcas M6. ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: 2400 x 1000 x 740 mm (C x L x H). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).	UND	05

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p>Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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.</p>		
13	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE – 2 GAVETAS E 1 GAVETAO</b></p> <p>CORPO em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p>TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p>TRAVAMENTO DA GAVETA através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corredíças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p>BASE com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de no mínimo 35mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 330 x 500 x 630mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é</p>	UND	180

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	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.		
14	<p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; 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 NBR 16332:2014; Laudo/Parcer 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.</p> <p><b>ARMARIO BAIXO 02 PORTAS</b></p> <p>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. Tampa 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).</p> <p>PORATAS 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 aproximado de 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 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.</p> <p>PRATELEIRA uma 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.</p> <p>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.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 800 x 500 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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</p>	UND	45

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

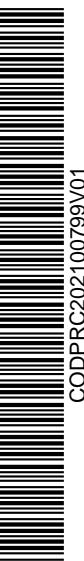
	<p>para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (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 NBR 16332:2014; 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.</p>		
15	<p><b>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS</b></p> <p>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. Tampa 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).</p> <p>PORTEAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamotável, 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 aproximado de 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.</p> <p>PRATELEIRAS três 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.</p> <p>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.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 800 x 500 x 1600mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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</p>	UND	40

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; 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 NBR 16332:2014; 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.		
16	<b>MESA DE CENTRO MAIOR</b>  Mesa de centro com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: 800X800X300 mm	UND	10
17	<b>MESA DE CENTRO MENOR</b>  Mesa de centro com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: 600X600X250 mm	UND	10
18	<b>MESA DE CANTO MAIOR</b>  Mesa de canto com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: 600X600X600 mm	UND	10
19	<b>MESA DE CANTO MENOR</b>  Mesa de canto com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: 500X500X500 mm	UND	05
20	<b>MESA BAIXA PARA ESTAR, PÉ DISCO</b>  Tampo em formato circular para mesa em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm e revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada ou lisa, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raiô ergonômico no contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira com Ø 4,5 x 22 mm.  Pé com base disco plano com suporte para o tampo de 400 x 400 mm com fixação em 8 pontos equidistantes a 72,5 mm entre si através de parafusos, em formato de "X" confeccionado em alumínio fundido com espessura de 5,5 mm. A fixação à coluna	UND	05

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

  
 CODPRC202100476V03

  
 CODPRC202100799V01


Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

central através de uma haste com rosca total M10 x 385 mm, sendo fixada na parte inferior do disco através de uma porca M10 e uma arruela M10; coluna central de Ø 63,5 mm com espessura de 2 mm e altura de 373 mm; base em formato de disco com Ø 370 mm.	ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.		
<b>Características específicas:</b> Dimensões: 600 x 420mm (L x H).	<b>Condições Adicionais:</b> 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.		

## LOTE 2 – SOFÁS E CADEIRAS

21	<b>SOFÁ DE 01 LUGAR</b>  ALMOFADA DO ASSENTO solta revestida em símile couro, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D26 Soft com 140 mm de espessura mínima.  ALMOFADA DO ENCOSTO fixa revestida em símile couro, com uma camada de espuma laminada D23 Soft, com 160 mm de espessura mínima e inclinação de 102° com relação ao assento com uma camada macia de fibra 2TB150.  ARMAÇÃO ESTRUTURAL em madeira de eucalipto selecionado e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.  PÉS de alumínio anodizado fosco, de formato quadrado de 50 x 50 mm, com altura de 150 mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar riscos no piso.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 830mm Largura Total: 780mm Altura piso ao assento: 450mm Profundidade Total: 800mm  <b>Condições Adicionais:</b> 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 15164:2004; 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	UND	10
----	---	-----	----

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03

CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.		
22	<b>SOFA DE 03 LUGARES</b> ALMOFADA DO ASSENTO solta revestida em símile couro, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D26 Soft com 140 mm de espessura mínima. ALMOFADA DO ENCOSTO fixa revestida em símile couro, com uma camada de espuma laminada D23 Soft, com 160 mm de espessura mínima e inclinação de 102° com relação ao assento com uma camada macia de fibra 2TB150. ARMAÇÃO ESTRUTURAL em madeira de eucalipto selecionado e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. PÉS de alumínio anodizado fosco, de formato quadrado de 50 x 50 mm, com altura de 150 mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar riscos no piso. <b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 830mm Largura Total: 1900mm Altura piso ao assento: 450mm Profundidade Total: 800mm <b>Condições Adicionais:</b> 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 15164:2004; 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.	UND	10
23	<b>LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS</b> ENCOSTOS 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% recicável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior). ASSENTOS 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% recicável. 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. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 50 x 2,0 mm (ou material de qualidade superior), com tratamento anti-corrosivo por	UND	10

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
 AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
 Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

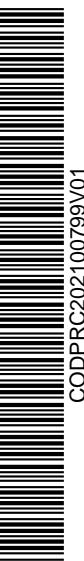
## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p>fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 80 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior), e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 20 x 50 x 1,06 mm (ou material de qualidade superior), com chapa protetora de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 1/8" de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 20 x 50 mm (ou material de qualidade superior). Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 3 mm de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 40 x 50 mm (ou material de qualidade superior).</p> <p>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).</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 912mm          Altura do encosto: 440mm          Altura piso ao assento: 495mm          Largura Total: 1620mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>		
24	<p><b>CADEIRA FIXA, EMPILHÁVEL, ESPALDAR BAIXO, EM POLIPROPILENO</b></p> <p>ENCOSTO em concha de polipropileno (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro injetado e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.</p> <p>ASSENTO em concha de polipropileno (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro injetado e pigmento antiraios ultravioletas, montado a estrutura através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.</p> <p>ESTRUTURA metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através da solda Mig. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos. Possibilidade de empilhamento de no máximo 08 cadeiras.</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 827mm          Altura do encosto: 388mm          Largura do encosto: 453mm          Altura piso ao assento: 467mm          Largura do assento: 453mm          Profundidade do assento: 480mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b></p>	UND	25

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

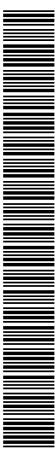
▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p>Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>		
25	<p><b>CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS</b></p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b></p> <p>Dimensões: Altura Total: 935mm Altura do encosto: 440mm Largura do encosto: 425mm Altura piso ao assento: 510mm Largura do assento: 475mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>	UND	40

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

26	<b>CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS</b> 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 levemente 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). <b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 935mm Altura do encosto: 440mm Largura do encosto: 425mm Altura piso ao assento: 510mm Largura do assento: 475mm <b>Condições Adicionais:</b> 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.	UND	60
27	<b>CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS</b> 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	UND	20

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
 AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
 Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

<p>superior).</p> <p>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.</p> <p>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 reclinação do encosto é mínima de -8° e máxima de 25°. Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinação 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 láminas 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.</p> <p>COLUMA 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 Oxí Metíleno).</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastas 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.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 875 - 1060mm          Altura do encosto: 440mm          Largura do encosto: 415mm          Altura piso ao assento: 475 - 585mm          Largura do assento: 470mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>		
---	--	--

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
 AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03

CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
 Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

28	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS</b></p> <p>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).</p> <p>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 levemente 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.</p> <p>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 reclinação do encosto é mínima de -8° e máxima de 25°. Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinação 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.</p> <p>COLUMA 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).</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastas 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.</p> <p>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.</p> <p>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).</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 875 - 1060mm Altura do encosto: 440mm Largura do encosto: 415mm Altura piso ao assento: 475 - 585mm Largura do assento: 470mm</p>	UND	350
----	--	-----	-----

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>		
29	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO COM REVESTIMENTO EM TELA, COM BRAÇOS</b></p> <p>ENCOSTO de espaldar alto, com estrutura injetada em Nylon 100% reciclável (ou material de qualidade superior) e revestido em tela. Apoio lombar móvel, ajustável conforme usuário, em espuma injetada de poliuretano semirrigida (ou material de qualidade superior), localizada na parte posterior do encosto. União do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon (ou material de qualidade superior) 100% reciclável.</p> <p>ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado (ou material de qualidade superior) em dupla dureza, no contorno faixa de 45 a 55 Shore F0 e no miolo faixa de 35 a 45 Shore F0, com 60 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado (ou material de qualidade superior) de 13 mm de espessura mínima 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.</p> <p>MECANISMO DE RECLINAÇÃO com sistema sincronizado na relação 2:1 confeccionado em aço (ou material de qualidade superior), com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática na cor preta. Sistema de tensão da reclinação com travamento em apenas 01 posição, a posição original. Sistema de tensão da reclinação com manipulo de empunhadura injetado em polipropileno (ou material de qualidade superior). Manípulo para comando da regulagem de altura e do sistema sincronizado produzida em barra de aço redonda de no mínimo 8 mm de diâmetro e com empunhadura injetada em polipropileno (ou material de qualidade superior).</p> <p>COLUNA A GÁS em aço SAE 1020 tubular (ou material de qualidade superior) com pintura epóxi a pó, e com conficação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada com curso de regulagem de 100 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conficação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxí Metíleno).</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastas equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.</p> <p>RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 (ou material de qualidade superior) com rodas de no mínimo Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano (ou material de qualidade superior). 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 rolagem de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.</p>	UND	20

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	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: 940 a 1040mm Altura do encosto: 530mm Largura do encosto: 480mm Altura piso ao assento: 435 a 535mm Largura do assento: 495mm  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 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.		
30	<b>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO FIXA, ESPALDAR MÉDIO EM COURO NATURAL</b>  SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 ½" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.  ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.  ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.  ESTRUTURA metálica de formato trapezoidal tipo balancim, em tubo de aço SAE 1020 Ø 1.1/4" x 2,25 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento cromado, com sapatas deslizantes injetadas em polietileno.  BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclinô assento / encosto e apoia-braco injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.  Características específicas: Dimensões: Altura Total: 990mm Altura do encosto: 610mm Largura do encosto: 510mm Altura piso ao assento: 460mm Largura do assento: 520mm Profundidade do assento: 500mm	UND	05

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>		
31	<p><b>CADEIRA GIRATORIA, ESPALDAR ALTO EM COURO NATURAL</b></p> <p>SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço 5/16" x 3 ½" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.</p> <p>ENCOSTO de espaldar alto e apoio de cabeça integrado com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>MECANISMO de reclinção excêntrico com sistema sincronizado na relação 2:1 composto por corpo em alumínio injetado, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. Com travamento da reclinação em 5 (cinco) posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem da tensão da reclinação, regulagem de altura do assento e alavanca para regulagem e fixação da reclinação do encosto através de manipulos independentes injetados em polipropileno 100% reciclável.</p> <p>COLUNA A GÁS com tubo central em aço SAE 1020 ø 50x1,50mm, encaixe cônico de precisão tipo "cone Morse" (ângulo de 1°26'16") entre as hastas, com acionador pneumático central de regulagem de altura classe 3 (mínimo) segundo DIN 4550.</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em alumínio ADC-12 com 5 hastas equidistantes raio de 355mm e acabamento polido, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas sobre o assento.</p> <p>RODÍZIO de duplo giro 50mm de diâmetro, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6,6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço.</p> <p>BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apoia-brço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 1155 a 1215mm Altura do encosto: 770mm Largura do encosto: 510mm Altura piso ao assento: 490 a 550mm</p>	UND	05

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	Largura do assento: 520mm Profundidade do assento: 500mm  <b>Condições Adicionais:</b> 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 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.		
32	<b>POLTRONA FIXA DE 01 LUGAR COM BRAÇO</b>  ENCOSTO com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 20 mm de espessura, densidade mínima de D23 e concha interna de compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura. Revestido em tecido.  ASSENTO com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 20 mm de espessura, densidade mínima de D33 e concha interna de compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura. Revestido em tecido.  ESTRUTURA do tipo quatro pés, confeccionada em madeira selecionada de eucalipto. BRAÇOS fixos, com estrutura interna em compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura, revestido com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 10 mm de espessura. <b>Características específicas:</b> Dimensões: Largura Total: 550mm Profundidade Total: 620mm Altura Total: 840 mm <b>Condições Adicionais:</b> 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 Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.	UND	05
33	<b>CADEIRA GIRATÓRIA, TIPO CAIXA, ESPALDAR BAIXO EM TECIDO COM APOIO DE BRAÇOS</b>  ENCOSTO de espaldar baixo com espuma anatômica em poliuretano injetado de no mínimo 45 mm de espessura, densidade mínima D55, revestida com tecido sintético sem costura aparente cor a definir, concha interna em polipropileno injetado ou material de qualidade superior e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta. ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de no mínimo 45 mm de espessura, densidade mínima D55, com concha interna em polipropileno injetado ou material de qualidade superior, borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético sem costura aparente cor a definir, e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta de alta resistência a impactos. ESTRUTURA DE UNIÃO ASSENTO ENCOSTO através de tubo aço SAE oblongo 43 x 18 x 1,5 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização, acabamento em pintura epóxi na cor preta. MECANISMO de elevação da altura do assento, fixado ao assento através de porca de garra estampada em aço carbono galvanizado e parafuso M6, com placa base em aço SAE 1020 com 3 mm de espessura e tratamento anticorrosivo por fosfatização e	UND	05

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p>acabamento em pintura epóxi na cor preta de alta resistência ou material de qualidade superior.</p> <p><b>COLUNA METÁLICA</b> com curso de no mínimo 420 mm de altura, confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi à pó, resistente à corrosão, e com confificação 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 75 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com confificação 1°26' na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metíleno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes.</p> <p><b>APOIA PÉS</b> em estrutura central de aço SAE 1020 57 x2,25 mm unidos por solda a travessas feitas em tubo de aço SAE 1020 16x1, 5 mm que servem de base de união ao aro tubular metálico feito em aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta.</p> <p><b>BASE GIRATÓRIA</b>, com cinco hastes equidistantes, fabricadas em tubo de aço SAE 1020 25 x 25 x 2 mm sistema de fixação das sapatas conformado por dobras e reforçadas com soldas para aumentar a resistência às cargas estáticas sobre o assento. Hastes unidas por solda a tubo central fabricado em aço SAE 1020 57 x 3 mm. Reforçada por anel de estruturação feita em aço SAE 1020 90 x 3 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Base revestida por capa injetada em polipropileno na cor preta.</p> <p><b>SAPATAS</b> baseflex confeccionada em polipropileno na cor preta, com eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço.</p> <p><b>APOIA BRAÇOS</b> em formato curvo fechado com regulagem de altura no mínimo 7 posições, injetado em polipropileno na cor preta. Fixação ao assento da cadeira através de parafuso M6 e chapa de aço SAE 1020, com acabamento por pintura eletrostática epóxi na cor preta.</p> <p><b>Características específicas:</b></p> <p><b>Dimensões:</b>          Altura Total: 1020 a 1110mm          Altura do encosto: 290mm          Largura do encosto: 380mm          Altura piso ao assento: 645 a 735mm          Largura do assento: 445mm          Profundidade do assento: 410mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b>          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 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.</p>		
34	<b>PUFF QUADRADO INDIVIDUAL 460X460MM</b>  Puff quadrado de um lugar com assento em espuma de poliuretano laminada, de 40 mm de espessura, com densidade D50. Base da espuma confeccionada em aglomerado de baixa pressão. Armação estrutural em madeira selecionada de eucalipto e aglomerado de baixa pressão, fixadas através grampos galvanizados, com fechamentos laterais em papelão com gramatura de 770 g/m <sup>2</sup> . Laterais revestidas com espuma de poliuretano laminada, de 10 mm de espessura, com densidade D18. Revestimento em tecido 100% poliéster, desenho crepe, com gramatura de 380 g/m ou em tecido 90% lã e 10% poliamida, com gramatura de 540 g/m. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.	UND	15

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

35	<b>PUFF REDONDO COLETIVO 920MM DE DIÂMETRO</b>  Puff redondo de quatro lugares com assento em espuma de poliuretano laminada, de 40 mm de espessura, com densidade D50. Base da espuma confeccionada em aglomerado de baixa pressão. Armação estrutural em madeira selecionada de eucalipto e aglomerado de baixa pressão, fixadas através grampos galvanizados, com fechamentos laterais em papelão com gramatura de 770 g/m <sup>2</sup> . Laterais revestidas com espuma de poliuretano laminada, de 10 mm de espessura, com densidade D18.  Revestimento em tecido 100% poliéster, desenho crepe, com gramatura de 380 g/m ou em tecido 90% lã e 10% poliamida, com gramatura de 540 g/m. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.	UND	10
----	--	-----	----

#### LOTE 3 – DIVISÓRIAS PISO TETO

36	<b>DIVISÓRIAS PISO TETO - DIVISÓRIAS PAINEL CEGO</b>  Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos.  As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desniveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia elétrica, telefone, etc.  Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão.  Montante vertical em perfil de alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis.  Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos do união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. Os acabamentos dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estriás, faltas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.  Modulo de fechamento de painel cego formado por 2 (duas) placas de MDP, uma na parte frontal da divisória e uma placa na parte posterior da divisória.  Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa	METRO	120m <sup>2</sup>
----	---	-------	-------------------

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼▼PBdoc

## CODATA

Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

	<p>pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 18 mm para melhor rigidez estrutural, modulação padrão de 900mm de largura por 2700mm de altura com ou sem utilização de bandeira, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida, que permitem fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis e que permitam saque e remoção dos painéis sem danos às mesmas, possibilitando remontagens posteriores sem a substituição das presilhas.</p> <p>Manta: necessariamente produzidas em Lâ de Pet não resinado, antimofa, atóxicas e eco sustentáveis com densidade 10 kg/m³, espessura 50 mm. O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.</p>		
37	<p><b>DIVISÓRIAS PISO TETO - DIVISÓRIA PORTA SIMPLES DE ABRIR CEGA</b></p> <p>Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos.</p> <p>As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desniveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia elétrica, telefone, etc.</p> <p>Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão.</p> <p>Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis.</p> <p>Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estriás, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cantoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente de porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros.</p> <p>Porta Cega: Painéis cegos tamburado com espessura mínima de 40 mm, confeccionados em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos nos quatro lados. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobraida</p>	UND	04

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

CODPRC202100476V03



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em <https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100799V01



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar.		
--	--	--

#### 4. PRAZO, LOCAL E CONDIÇÕES DE ENTREGA

4.1. CONTRATADA deverá entregar os mobiliários, no prazo de 30 (trinta) dias úteis após o recebimento da respectiva Nota de Empenho, bem como montá-los e instalá-los, no endereço citado:

5.1.1 CODATA CPD, Av. João da Mata, Jaguaribe, João Pessoa/PB, 58015-900 (Centro Administrativo do Estado da Paraíba), conforme quantitativo e especificações constantes no item 3.

4.2. O prazo estipulado poderá ser prorrogado, uma única vez, por igual período de 30 (trinta) dias úteis, mediante solicitação formal da CONTRATADA, devidamente justificada, e posterior aceitação pela Gerência Administrativa;

4.3. Nos preços apresentados deverão estar inclusos o serviço de montagem e instalação, assim com frete deve estar incluso no total proposto;

4.4. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 30 (trinta) dias úteis, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

#### 5. CLASSIFICAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

5.1 O recurso para a execução dos serviços correrá a conta do recurso consignado na Lei Orçamentária específica deste exercício.

#### 6. UNIDADE FISCALIZADORA/GESTORA DO CONTRATO

6.1. Diretoria Administrativa e Financeira e Gerência Administrativa.

#### 7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

7.1. Entregar os materiais no endereço citados neste termo e em perfeitas condições, nas quantidades informadas, atendendo as especificações técnicas dos materiais mencionados no item 3;

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

- 7.2. Responsabilizar-se por qualquer atraso ou problemas na entrega, mesmo que ocasionados pela transportadora;
- 7.3. Entregar os materiais em 30 (trinta) dias úteis, após assinatura do contrato/empenho;
- 7.4. As propostas apresentadas não poderão prever prazo de entrega acima do prazo estabelecido neste Termo de Referência;
- 7.5. Aguardar a conferência dos produtos no ato do recebimento;
- 7.6. Todos os itens constantes neste TR têm que ser entregues no mesmo momento, no horário. Havendo falta de produto, todo o material será devolvido (será aceito somente se a contratante encaminhar a solicitação de cancelamento do item faltante);
- 7.7. Solicitar por escrito o cancelamento de algum item ou parte deste, para ser avaliado pela Comissão de recebimento, e assumir os ônus da aplicação das penalidades previstas no contrato;
- 7.8. Substituir os produtos/materiais, que apresentarem qualquer tipo de defeito ou que estiverem fora das especificações contidas na proposta de preços e nas determinações deste Termo de Referência, em até 30 (trinta) dias úteis, após a comunicação formal da contratante;
- 7.9. Responder pelas perdas e danos causados por seus empregados ou transportadora, ainda que involuntariamente, às instalações do prédio, máquinas, equipamentos e demais bens da CODATA, durante a entrega dos materiais, substituindo os referidos bens por outros semelhantes, em prazo que lhe será expressamente combinado pela Contratante;
- 7.10. Cumprir o prazo de garantia de acordo com o especificado em cada item neste Termo de Referência ou conforme o prazo estabelecido na proposta de preços, caso este seja maior que o mínimo estabelecido;
- 7.11. Arcar com todos os custos para cumprimento da garantia, inclusive no caso de necessidade de transporte (técnicos ou equipamentos);
- 7.12. Arcar com os custos relativos a entregas realizadas em locais incorretos;
- 7.13. Os problemas apresentados durante o prazo de garantia devem ser解决ados em até 30 (trinta) dias corridos após a comunicação formal da contratante.
- 7.14. Montagem e instalação dos os materiais no endereço citados neste termo e em perfeitas condições, nas quantidades informadas;

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

7.15. Deverão ser disponibilizadas, pelo menos, duas manutenções preventivas em todo mobiliário e assentos, uma no terceiro mês após a montagem e outra até o décimo segundo mês, com datas previamente acordadas.

#### 8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. Proporcionar à Contratada as facilidades necessárias a fim de que possa desempenhar normalmente o Contrato;

8.2. Prestar aos funcionários da contratada todas as informações e esclarecimentos necessários que eventualmente venham a ser solicitados sobre os materiais ou condições de fornecimento;

8.3. Aplicar as penalidades cabíveis previstas neste TR, garantindo a prévia defesa;

8.4. Efetuar o recebimento provisório no momento da entrega dos materiais e o definitivo no prazo máximo de 30 (trinta) dias úteis, após decorrido o prazo do recebimento provisório.

8.5. O pagamento será efetuado em até 30 (dias) dias úteis, após o recebimento definitivo;

8.6. Solicitar por escrito, durante o período de recebimento, a substituição dos materiais que apresentarem defeito ou não estiverem de acordo com a proposta.

#### 9. PENALIDADES

9.1. O descumprimento total ou parcial das demais obrigações e responsabilidades assumidas pela CONTRATADA ensejará a aplicação de sanções administrativas por inexecução contratual de acordo com este Termo de Referência e na legislação vigente, podendo culminar em rescisão contratual, conforme disposto na Lei nº 8.666, de 1993.

#### 10. PAGAMENTO

10.1. O pagamento será efetuado na conta corrente da empresa CONTRATADA, da instituição Banco Bradesco, por meio de ordem bancária.

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>



▼▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



▼▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

10.2. Os bens entregues ou serviços prestados em desacordo com as especificações contratuais não serão atestados pela fiscalização.

10.3. A CONTRATADA deverá emitir uma nota fiscal com os dados constantes da Nota de Empenho.

## 11. GARANTIA

11.1. Os serviços e materiais terão garantia de 05 anos ou pelo prazo estipulado pelo fabricante/fornecedor, contra quaisquer espécies de defeitos, contados da data efetiva da entrega, devendo a contratada, após comunicação do contratante, providenciar, no prazo máximo de 10 (dez) dias, as devidas correções.

Por fim, após análise, aprovo este Termo de Referência, considerando que do mesmo constam os elementos capazes de propiciar a avaliação do custo/benefício, para atender às necessidades do Codata – Companhia de Processamento de Dados da Paraíba.

## 12. AMOSTRA

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

### 12.1.1 DO PRAZO:

12.1.1.1 Até 10 (dez) dias úteis, após o encerramento da sessão de licitação.

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

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

### 12.1.2 DA ENTREGA DAS AMOSTRAS:

12.1.2.1 As amostras dos itens para cada lote deverão, a pedido do Pregoeiro, ser entregues montadas no endereço: CODATA SEDE, Barão do Triunfo, 340,

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

Varadouro, João Pessoa/PB, CEP 58.010-400; no horário das 8 às 16:30hrs, em dias úteis, as quais serão repassadas ao setor responsável para que as analisem, bem como, para que fiquem à disposição dos demais licitantes e pessoas físicas que queiram analisá-los.

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

12.1.2.3 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.

#### 12.1.3 DA AVALIAÇÃO DAS AMOSTRAS

12.1.3.1 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.

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

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

#### 12.1.4 DOS CRITÉRIOS DE ANÁLISE DE AMOSTRA

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

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

12.1.4.2 Durabilidade resistência dos produtos e matéria-prima;

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

12.1.4.4 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

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

Portaria nº 3571 do Ministério do Trabalho e da Previdência Social, de 23 de novembro de 1990);

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

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

#### 12.1.5 DOS CRITÉRIOS DE REJEIÇÃO DE AMOSTRAS

Será rejeitada a amostra que:

12.1.5.1 apresentar divergências em relação às especificações técnicas solicitadas;

12.1.5.2 for de qualidade superior ou inferior em relação às especificações solicitadas (segundo análise da comissão julgadora);

12.1.5.3 estiver desacompanhada de declaração do licitante de que entregará os produtos de acordo com a amostra apresentada.

#### 12.1.6 DO RESULTADO DA ANÁLISE

12.1.6.1 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.

12.1.6.2 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 20 (vinte) dias corridos, contados da publicação do resultado da licitação, independente de comunicação.

#### 12.1.7 DAS CONSIDERAÇÕES FINAIS

12.1.7.1 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 Gerência Administrativa - GERAD.

12.1.7.2 Decorrido o prazo estabelecido, as amostras não poderão ser reclamadas, reservando-se ao órgão solicitante o direito de usá-las, doá-las

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



Companhia de Processamento de Dados da Paraíba

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 sejam comparados com os entregues.

João Pessoa, 05 de julho de 2021.

De acordo,  
Luziana Araújo de Menezes  
Gerência Administrativa

Concessão,  
Renato Mendes Oliveira Filho  
Diretor Administrativo e Financeiro

Autorização,  
Ângelo Giuseppe Guido de Araújo Rodrigues  
Diretor Presidente

Rua Barão do Triunfo, 340 – FONE: (83) 3208-4450 – C.N.P.J.: 09.189.499/0001-00 – João Pessoa – Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA, S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE: (83) 3208-4450.



Assinado com senha por LUZIANA ARAÚJO DE MENEZES em 31/08/2021 - 13:06hs, RENATO MENDES OLIVEIRA FILHO em 13/09/2021 - 09:40hs e ÂNGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES em 28/09/2021 - 22:48hs.  
Documento Nº: 272223.2405748-4228 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.2405748-4228>

▼PBdoc



CODPRC202100476V03



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CONTRATO N.º \_\_\_\_/2021

**CONTRATO DE PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS, QUE ENTRE  
SI FIRMAM A COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE  
DADOS DA PARAÍBA - CODATA E \_\_\_\_\_,  
COMO ABAIXO SE TRANSCREVE.**

A CODATA - COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA - CODATA, inscrita no CNPJ n.º 09.189.499/0001-00 com sede na Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro, nesta Capital, doravante denominada **CONTRATANTE**, neste ato representado por seu Diretor Presidente ANGELO GIUSEPPE GUIDO DE ARAÚJO RODRIGUES, brasileiro, casado, portador do RG nº 923.353-SSP/PB, CPF nº 431.100.704-30, e por seu Diretor Administrativo Financeiro **RENATO MENDES DE OLIVEIRA FILHO**, brasileiro, portador do CPF nº 839.224.154-15, e do outro lado a empresa \_\_\_\_\_, estabelecida \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, doravante denominada **CONTRATADA**, legalmente representada por seu Diretor, o(a) \_\_\_\_\_, firmam o presente Contrato, tendo em vista o que consta no Processo Nº xxxxxxxx, com fundamento na Lei nº. 13.303/2016, no Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA - CODATA, de 20/06/2018, bem como na legislação correlata, resolvem celebrar o presente instrumento, mediante as cláusulas e as condições seguintes:

**CLAUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO DO CONTRATO**

1.1 O objeto do presente instrumento é \_\_\_\_\_, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no Edital, no Termo de Referência e na proposta apresentada pela CONTRATADA, que fazem parte deste contrato independentemente de transcrição, visando atender às necessidades da CONTRATANTE.

**CLÁUSULA SEGUNDA - DO PRAZO E VIGÊNCIA DO CONTRATO**

2.1. O prazo de vigência do Contrato será de xx (xxxxxxxxxx) meses, a partir da data da sua assinatura, podendo, por interesse da Administração, ser prorrogado por períodos iguais e sucessivos, limitado a sua duração a 60 (sessenta) meses, nos termos dos artigos 165 e 168, do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA - CODATA.

2.2. A CONTRATADA não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.

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

**CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR CONTRATUAL**

3.1. O valor mensal do contrato é de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_), perfazendo o valor global de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_).

3.1.1. 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.



CODPRC202100476V02



CODPRC202100799V01

RUA BARÃO DO TRIUNFO, 340 – FONE: (83) 218.4930 – FAX: (83) 218.4946 – CNPJ.: 09.189.499/0001-00 – JOÃO PESSOA - Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA. S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE:(83) 3218.4900 - FAX (83) 3218.4911



Assinado com senha por RENATA FARIAS STEINER em 03/08/2021 - 12:39hs.  
Documento Nº: 272223.1966556-3130 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1966556-3130>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



#### CLÁUSULA QUARTA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

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

4.2. As despesas para o exercício futuro correrão à conta das dotações orçamentárias indicadas em termo aditivo ou apostilamento.

#### CLÁUSULA QUINTA - DO PAGAMENTO

5.1. O prazo para pagamento à CONTRATADA e demais condições a ele referentes encontram-se definidos nos termos do artigo 207, do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA – CODATA e no Edital.

#### CLÁUSULA SEXTA – DO REAJUSTE

6.1. Os preços serão reajustados quando os prazos ultrapassarem o período de 12 (doze) meses a partir da data base (data de referência dos preços). O reajuste será realizado conforme os procedimentos descritos a seguir:

6.1.1. O índice de reajuste será do INPC;

6.1.2. Data base adotada será o primeiro dia do mês da apresentação da Proposta e dos Documentos de Habilidação;

6.1.3. Para o cálculo do reajustamento será utilizada a seguinte fórmula:

$R = V \times ((I - I_0) / I_0)$  onde:

R – Valor do reajuste calculado;

V – Valor contratual das obras ou serviços a serem reajustados;

I –INPC, correspondente a data do reajuste (12 meses da data base);

I<sub>0</sub>–INPC, correspondente à data base.

#### CLÁUSULA SÉTIMA - DO REGIME DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS E FISCALIZAÇÃO

7.1. O regime de execução dos serviços a serem executados pela CONTRATADA, os materiais que serão empregados e a fiscalização pela CONTRATANTE são aqueles previstos no Edital.

7.2. A fiscalização da execução do objeto será efetuada por representante da CONTRATANTE especialmente designado(a) para tanto, o qual poderá ser substituído por esta a qualquer momento e a seu critério, independente de qualquer aviso à CONTRATADA.

#### CLÁUSULA OITAVA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

8.1. As obrigações da CONTRATANTE e da CONTRATADA são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

#### CLAUSULA NONA – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

9.1. As sanções relacionadas à execução do contrato são aquelas previstas nos artigos 213 a 224, do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA – CODATA e no Termo de Referência.

#### CLAUSULA DÉCIMA – DA RESCISÃO

10.1. A inexecução total ou parcial do contrato poderá ensejar a sua rescisão, com as consequências cabíveis prevista no Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA – CODATA e na Lei nº. 13.303/2016.

RUA BARÃO DO TRIUNFO, 340 – FONE: (83) 218.4930 – FAX: (83) 218.4946 – CNPJ.: 09.189.499/0001-00 – JOÃO PESSOA - Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA. S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE:(83) 3218.4900 - FAX (83) 3218.4911



Assinado com senha por RENATA FARIAS STEINER em 03/08/2021 - 12:39hs.  
Documento Nº: 272223.1966556-3130 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1966556-3130>



CODPRC202100476V02



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





10.2. São motivos para a rescisão do presente Contrato os elencados nos artigos 209 a 212 do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA – CODATA, com as consequências indicadas no mesmo diploma legal, sem prejuízo das sanções aplicáveis.

10.3. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.

10.4. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão por inexecução total ou parcial do contrato.

#### CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS ALTERAÇÕES DO CONTRATO

11.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos artigos 171 a 181 do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA – CODATA.

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

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

#### CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DOS CASOS OMISSOS

12.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº. 13.303/2016, bem assim no Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA – CODATA, na legislação correlata, demais regulamentos e normas administrativas, e subsidiariamente pelas normas e princípios gerais dos contratos.

#### CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DO FORO

13.1. O foro para dirimir os litígios decorrentes da execução deste contrato é o da Seção Judiciária de João Pessoa. PB, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

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

João Pessoa/Paraíba, ..... de ..... de 2021.

**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA - CODATA**

Angelo Giuseppe Guido de Araújo Rodrigues.  
Diretor Presidente

Renato Mendes de Oliveira Filho  
Diretor Administrativo Financeiro

**CONTRATADA**

Representante Legal

Testemunhas:

1. \_\_\_\_\_  
Doc. \_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_  
Doc. \_\_\_\_\_

RUA BARÃO DO TRIUNFO, 340 – FONE: (83) 218.4930 – FAX: (83) 218.4946 – CNPJ.: 09.189.499/0001-00 – JOÃO PESSOA - Paraíba – CEP 58.010-400  
AV. JOÃO DA MATA. S/N – CENTRO ADMINISTRATIVO – FONE:(83) 3218.4900 - FAX (83) 3218.4911



Assinado com senha por RENATA FARIAS STEINER em 03/08/2021 - 12:39hs.  
Documento Nº: 272223.1966556-3130 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1966556-3130>



CODPRC202100476V02



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



**COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA - CODATA**  
**EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO SRP \_\_\_\_/2021**  
**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N° \_\_\_\_/2021**

Aos \_\_\_\_ dias do mês de \_\_\_\_ de 2021, **COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA**, doravante denominada **CODATA**, estabelecida na Cidade de João Pessoa, Estado da Paraíba, na Rua Barão do Triunfo, 340, Bairro do Varadouro, CEP: 58.010-400, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 09.189.499/0001-00, neste ato representada na forma do seu estatuto social, considerando o julgamento do Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº \_\_\_\_/2021, Processo Administrativo nº 2021/00\_\_\_\_, homologado em \_\_\_\_ / \_\_\_\_ / \_\_\_\_ , nos termos das Leis 13.303/2016 e nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 5.450/05, Decreto Federal nº 7.892/2013, Decreto Estadual Nº 34.986/14 e das demais normas legais aplicáveis, RESOLVE registrar os preços da (s) empresa (s) indicada (s) e qualificada (s) nesta ATA, de acordo com a classificação das propostas apresentadas no referido pregão eletrônico, atendendo as condições previstas no edital e anexos e em conformidade com as disposições a seguir:

**CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO**

1.1. A presente Ata tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS para \_\_\_\_\_, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no Anexo 02 - Termo de Referência do edital do Pregão Eletrônico \_\_\_\_/2021.

**CLÁUSULA SEGUNDA – DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

2.1 O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade registrada e demais condições ofertadas na (s) proposta (s) são as que seguem:

Item	Especificação	Unidade	Marca/ Modelo	Quant.	Valor Unit. R\$	Valor Total R\$
<b><u>LOTE 1 – MOBILIÁRIO</u></b>						
01	<b>MESA RETA MED. 1200 X 600 X 730MM</b> TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, 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. 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 injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno	UND		30		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
 Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



## CODATA

	<p>ou material de qualidade superior.</p> <p>PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamak.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> o tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos autoatarraxante para madeira.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 1200 x 600 x 730mm (L x P x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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);</p> <p>Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISSO 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 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, presentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.</p>				
02	<p><b>MESA RETA MED. 1400 X 600 X 730MM</b></p> <p>TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, 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.</p> <p>ESTRUTURA em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior.</p> <p>PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamak.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> o tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos autoatarraxante para madeira.</p>	UND	15		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



## CODATA

	<p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 1400 x 600 x 730mm (L x P x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido segundo 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 confecionado;</p> <p>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 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.</p>				
03	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO SIMPLES COMPOSTA POR 02 (DOIS) TAMPOS E CALHA COM SISTEMA BASCULANTE. 2400 x 700 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca.</p> <p>CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

vTPBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

vTPBdoc



	<p>aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.</p> <p>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação da rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 2400 x 700 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicada uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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.</p>				
04	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 04 (QUATRO) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 2400 x 1400 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cантoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de</p>	UND		10	

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



## CODATA

	<p>espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e canteirona com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca.</p> <p>CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobrões. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.</p> <p>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p>DIVISORES 02 (dois) frontais e 02 (dois) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1000 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamak, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.</p> <p>SUPORTE CPU com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.</p>			
--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 2400 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicada uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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 Engenheiro 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.</p>				
05	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 04 (QUATRO) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 2800 x 1400 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em seção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às</p>	UND	25		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

CODPRC202100476V01

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

▼PBdoc



	<p>estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p><b>PERFIL BASCULANTE</b> com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca.</p> <p><b>CALHA TIPO LEITO</b> para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furacão para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.</p> <p><b>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO</b> confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao módulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p><b>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL</b> em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p><b>DIVISORES</b> 02 (dois) frontais e 02 (dois) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1200 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamac, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.</p> <p><b>SUPORTE CPU</b> com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura elestrotática epóxi pô com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 2800 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 NBR</p>			
--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	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.				
06	<p><b>ESTAÇÃO TRABALHO DUPLA COMPOSTA POR 06 (SEIS) TAMPOS, CALHA CENTRAL COM SISTEMA BASCULANTE E DIVISOR LATERAL E FRONTAL. 3600 x 1400 x 740mm (L x P x H)</b></p> <p>TAMPOS retos para estação de trabalho em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno ou similar com espessura de 2,0mm, na mesma cor do tampo.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS em formato de "U" invertido composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>ESTRUTURA CENTRAL composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x1,5mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U" e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno ou material de qualidade superior.</p> <p>BARRAS de união para estruturas laterais e central em secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.</p> <p>PERFIL BASCULANTE com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zinçagem branca.</p> <p>CALHA TIPO LEITO para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura mínima, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto-atarrachante.</p> <p>RÉGUA PARA ELETRIFICAÇÃO confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, podendo ser encaixado até</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

▼PBdoc



	<p>3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Fixação ao modulo de eletrificação através do sistema de encaixe, alocação para réguas de eletrificação, lógica e telefonia.</p> <p><b>FECHAMENTO PASSA CABOS CENTRAL</b> em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura mínima, retangular para encaixe nas estruturas centrais para melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm.</p> <p><b>DIVISORES</b> 03 (três) frontais e 04 (quatro) laterais produzidos em vidro temperado com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas, acabamento incolor. Divisor frontal medindo aproximadamente 1200 x 500 mm (L x H) e lateral medindo 610 x 500mm (L x H). Divisor fixado nas estações de trabalho através de suporte injetado em zamak, composto de duas partes uma interna com dois furos e de diâmetro de 6,6mm e outra externa com rosca M6.</p> <p><b>SUPORTE CPU</b> com estrutura em aço/ferro, tampo inferior em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima 0,4mm.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da Estação: 3600 x 1400 x 740mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido segundo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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.</p>				
07	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L COM GAVETERIO PEDESTAL</b></p> <p>MESA com tampo em "L" em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, 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. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos</p>	UND	20		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

vTPBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

vTPBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

## CODATA

	<p>em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p> <p><b>02 PAINÉIS FRONTAIS</b> em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Os painéis frontais são fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p><b>TAMPO</b> no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p><b>TRAVAMENTO</b> da gaveta através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamotável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p><b>BASE</b> 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.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem</p>			
--	---	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



COPDRC202100476V01



COPDRC202100799V01

## CODATA

	<p>receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da mesa: 1400 x 1400 x 730mm e 600 x 600mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).</p> <p><b>Dimensões do gaveteiro:</b> 400 x 600 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido segundo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 e ABNT NBR 13961:2010; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia);</p> <p>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 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.</p>				
08	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL PENINSULAR, COM MESA DE CONEXÃO, UM GAVETEIRO PEDESTAL E UM ARMÁRIO PEDESTAL</b></p> <p>MESA com tampo em formato “L” com península, tendo superfície de trabalho finalizada em raios tangentes permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios, em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, 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. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p>ESTRUTURA duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 - Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>02 PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Os painéis frontais são fixados através tâmbores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>MESA CONEXÃO,</b> tipo estação de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966.</p> <p>Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com ø 76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p>Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, com coluna central em tubo de aço 40x40mm SAE 1010/20 com espessura 1,06mm, apoio superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 1,5mm de espessura, ponteira inferior dotada de sapatas reguláveis com rosca 1/4" injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p>TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p>TRAVAMENTO da gaveta através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamotável. Corredicas das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p>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</p>			
--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 - Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

## CODATA

	<p>componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p><b>ARMÁRIO</b> com 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).</p> <p><b>PORAS</b> 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 aproximado de 35mm, confeccionadas 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.</p> <p><b>PRATELEIRA</b> uma 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.</p> <p><b>BASE EM AÇO</b> 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.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> <b>Dimensões da mesa:</b> 1600 x 1800 x 730mm e 600 x 900mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).</p> <p><b>Dimensões da mesa de conexão:</b> 600 x 600 x 730mm  <b>Dimensões do gaveteiro:</b> 400 x 600 x 730mm (L x P x H)  <b>Dimensões do armário:</b> 800 x 600 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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.</p>				
--	---	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 - Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
 Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

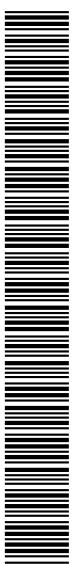


CODPRC202100476V01

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

▼PBdoc



	Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; ABNT NBR 13961:2010; 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 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.				
09	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL PENINSULAR, COM MESA DE CONEXÃO, UM GAVETEIRO PEDESTAL E DOIS ARMÁRIOS PEDESTAL</b></p> <p><b>MESA</b> com tampo em formato “L” com península, tendo superfície de trabalho finalizada em raios tangentes permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios, em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, 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. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> duas estruturas laterais metálicas compostas por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.</p> <p>02 <b>PAINÉIS FRONTAIS</b> em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Os painéis frontais são fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.</p> <p><b>MESA CONEXÃO</b>, tipo estação de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966.</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



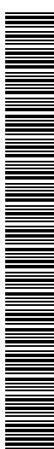
Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc

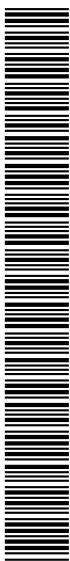


Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com ø 76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.</p> <p>Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, com coluna central em tubo de aço 40x40mm SAE 1010/20 com espessura 1,06mm, apoio superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 1,5mm de espessura, ponteira inferior dotada de sapatas reguláveis com rosca 1/4" injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>GAVETEIRO</b> com corpo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p><b>TAMPO</b> no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de no mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p><b>TRAVAMENTO</b> da gaveta através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corridas das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p><b>BASE</b> 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.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p><b>ARMÁRIOS</b> com 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).</p> <p><b>PORAS</b> 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</p>			
--	--	--	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



## CODATA

	<p>(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 aproximado de 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.</p> <p>PRATELEIRA uma 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.</p> <p>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 tâmbores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pô com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões da mesa: 1600 x 2400 x 730mm e 600 x 900mm (L1 x L2 x H) e (P1 x P2).</p> <p>Dimensões da mesa de conexão: 600 x 600 x 730mm Dimensões do gaveteiro: 400 x 600 x 730mm (L x P x H) Dimensões do armário: 800 x 600 x 730mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; ABNT NBR 13961:2010; 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 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.</p>				
10	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA DIAMETRO DE 1200MM.</b></p> <p>TAMPO circular em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces Inferior e superior em laminado melâmico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



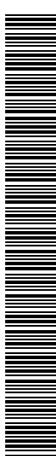
Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>(ou material similar) com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>ESTRUTURA auto portante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de no mínimo Ø100mm e espessura 1,5mm mínima, base inferior de 5 patas com 5 niveladores de altura com rosca M6 com base em polietileno ou similar. Na parte superior a coluna é soldada no mínimo 4 travessas em tubo de aço para a fixação da estrutura será fixado ao tampo.</p> <p>FIXAÇÃO: o tampo é fixado na estrutura com parafusos auto cortante para madeira</p> <p>ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 1200 x 740mm (L x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> 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 confecionado</p> <p>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 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.</p>				
11	<p><b>MESA DE REUNIÃO EM FORMATO OVAL, COM ELETROIFICAÇÃO, MED. 2400X1200X740MM</b></p> <p>TAMPO em formato oval em madeira prensada MDF ou MDP, com espessura de no mínimo 25mm, revestimento laminado melamínico de baixa pressão (BP), com bordas retas com no mínimo 2,00 mm de espessura mínima na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos autoatarraxantes para madeira.</p> <p>ESTRUTURA METÁLICA base metálica com coluna central em chapa de aço SAE 1020, passagem de fiação e tampa removível em chapa de aço estampado a frio com no mínimo 0,6mm de espessura, base estampada em chapa SAE 1020 com espessura de 1,2mm. Sapatas reguláveis produzidas em formato redondo com rosca injetadas em polietileno copolímero de alta resistência ou material de qualidade superior.</p> <p>PAINEL FRONTAL em madeira prensada MDF ou MDP com espessura mínima de 15 mm, revestido em ambas as faces, fixação do painel frontal através de parafuso de zamak e o tampo na estrutura com parafuso e bucha metálica com rosca milimétrica.</p> <p>Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia, lógica, HDMI e USBs, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

▼PBdoc

## CODATA

	<p>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 RJ45 padrão Keystone, um bloco para HDMI e um bloco para USB.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 2400 x 1200 x 730 mm (C x L x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido segundo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicada uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>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 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.</p>				
12	<b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR, MED. 2400X1000X740MM</b> <p>TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, 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.</p> <p>ESTRUTURA METÁLICA lateral composta por três tubos retangulares SAE 1010/1020 com no mínimo 50x50x2mm de espessura, com suporte para barra em formato "U" em chapa de aço SAE 1010/1020 com no mínimo 2,25mm de espessura e cantoneira de largura mínima 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura mínima. Peças unidas através de solda. Ponteiras na extremidade do tubo de contato direto com o piso, em material termoplástico (ou material similar) com sapata para nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno (ou material similar).</p> <p>BARRAS de união das estruturas metálicas em formato retangular em aço tubular SAE 1020 com no mínimo 30x50x1,06mm de seção. Unidas às estruturas laterais através de parafusos e porcas M6.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 2400 x 1000 x 740 mm (C x L x H).</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

▼PBdoc

# CODATA

	<p>produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 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.</p>				
13	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE – 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO</b></p> <p>CORPO em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p>TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p>TRAVAMENTO DA GAVETA através de haste de alumínio com ação frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamotável. Correição das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetato auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.</p> <p>BASE com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de no mínimo 35mm, obedecendo à variação máxima permitida.</p> <p>A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pô com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 330 x 500 x 630mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o</p>	UND	180		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



## CODATA

	<p>produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; 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 NBR 16332:2014; 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.</p>				
14	<b>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS</b> <p>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. Tampa 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).</p> <p>PORAS 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 aproximado de 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 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.</p> <p>PRATELEIRA uma 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.</p> <p>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.</p> <p>Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 800 x 500 x 730mm (L x P x</p>	UND	45		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
 Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	H)  <b>Condições Adicionais:</b> 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 13961:2010; 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 do ensaio de acordo com a NBR 16332:2014; 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.				
15	<b>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS</b>  CORPO em madeira prensada MDF ou MDP, 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. Tampa 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 aproximado de 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.  PRATELEIRAS três 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	UND	40		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 800 x 500 x 1600mm (L x P x H)</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido segundo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; 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 NBR 16332:2014; 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.</p>				
16	<b>MESA DE CENTRO MAIOR</b> <p>Mesa de centro com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor mogno, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 800X800X300 mm</p>	UND	10		
17	<b>MESA DE CENTRO MENOR</b> <p>Mesa de centro com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor mogno, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 600X600X250 mm</p>	UND	10		
18	<b>MESA DE CANTO MAIOR</b> <p>Mesa de canto com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor mogno, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 600X600X600 mm</p>	UND	10		
19	<b>MESA DE CANTO MENOR</b> <p>Mesa de canto com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor mogno, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: 500X500X500 mm</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



## CODATA

20	<b>MESA BAIXA PARA ESTAR, PÉ DISCO</b>  Tampo em formato circular para mesa em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm e revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada ou lisa, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico no contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira com Ø 4,5 x 22 mm.  Pé com base disco plano com suporte para o tampo de 400 x 400 mm com fixação em 8 pontos equidistantes a 72,5 mm entre si através de parafusos, em formato de "X" confeccionado em alumínio fundido com espessura de 5,5 mm. A fixação à coluna central através de uma haste com rosca total M10 x 385 mm, sendo fixada na parte inferior do disco através de uma porca M10 e uma arruela M10; coluna central de Ø 63,5 mm com espessura de 2 mm e altura de 373 mm; base em formato de disco com Ø 370 mm.  ACABAMENTO: todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: 600 x 420mm (L x H).  <b>Condições Adicionais:</b> 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.	UND	05		
----	---	-----	----	--	--

### LOTE 2 – SOFÁS E CADEIRAS

21	<b>SOFÁ DE 01 LUGAR</b>  ALMOFADA DO ASSENTO solta revestida em símile couro, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D26 Soft com 140 mm de espessura mínima.  ALMOFADA DO ENCOSTO fixa revestida em símile couro, com uma camada de espuma laminada D23 Soft, com 160 mm de espessura mínima e inclinação de 102° com relação ao assento com uma camada macia de fibra 2TB150.  ARMAÇÃO ESTRUTURAL em madeira de eucalipto selecionado e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.  PÉS de alumínio anodizado fosco, de formato quadrado de 50 x 50 mm, com altura de 150 mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar riscos no piso.  <b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 830mm Largura Total: 780mm Altura piso ao assento: 450mm	UND	10		
----	---	-----	----	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 - Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



# CODATA

	<p>Profundidade Total: 800mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 15164:2004; 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.</p>				
22	<p><b>SOFÁ DE 03 LUGARES</b></p> <p>ALMOFADA DO ASSENTO solta revestida em símile couro, de fácil retirada do revestimento através de zipper, composta por uma camada de espuma laminada D26 Soft com 140 mm de espessura mínima.</p> <p>ALMOFADA DO ENCOSTO fixa revestida em símile couro, com uma camada de espuma laminada D23 Soft, com 160 mm de espessura mínima e inclinação de 102° com relação ao assento com uma camada macia de fibra 2TB150.</p> <p>ARMAÇÃO ESTRUTURAL em madeira de eucalipto selecionado e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.</p> <p>PÉS de alumínio anodizado fosco, de formato quadrado de 50 x 50 mm, com altura de 150 mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar riscos no piso.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 830mm Largura Total: 1900mm Altura piso ao assento: 450mm Profundidade Total: 800mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>Apresentar certificação da ABNT NBR 15164:2004; 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.</p>	UND	10		
23	<p><b>LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS</b></p> <p>ENCOSTOS 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).</p>	UND	10		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

## CODATA

	<p>ASSENTOS 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% recicável.</p> <p>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. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 50 x 2,0 mm (ou material de qualidade superior), com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 80 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior), e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 20 x 50 x 1,06 mm (ou material de qualidade superior), com chapa protetora de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 1/8" de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 20 x 50 mm (ou material de qualidade superior). Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 3 mm de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 40 x 50 mm (ou material de qualidade superior).</p> <p>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).</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 912mm          Altura do encosto: 440mm          Altura piso ao assento: 495mm          Largura Total: 1620mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>			
24	<b>CADEIRA FIXA, EMPILHÁVEL, ESPALDAR BAIXO, EM POLIPROPILENO</b> <p>ENCOSTO em concha de polipropileno (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro injetado e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.</p> <p>ASSENTO em concha de polipropileno (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro injetado e pigmento antiraios ultravioletas, montado a estrutura através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.</p> <p>ESTRUTURA metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anti-corrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e</p>	UND	25	

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
 Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>níquel, 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. Possibilidade de empilhamento de no máximo 08 cadeiras.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 827mm Altura do encosto: 388mm Largura do encosto: 453mm Altura piso ao assento: 467mm Largura do assento: 453mm Profundidade do assento: 480mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Sera 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.</p>				
25	<p><b>CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS</b></p> <p>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% recicável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).</p> <p>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% recicável.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 935mm Altura do encosto: 440mm Largura do encosto: 425mm</p>	UND	40		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450

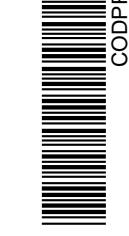


Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



CODPRC202100799V01

# CODATA

	<p>Altura piso ao assento: 510mm Largura do assento: 475mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
26	<p><b>CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS</b></p> <p>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).</p> <p>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 levemente 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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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).</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 935mm          Altura do encosto: 440mm          Largura do encosto: 425mm          Altura piso ao assento: 510mm          Largura do assento: 475mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p>	UND	60		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

▼PBdoc



## CODATA

	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.				
27	<b>CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS</b>  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 levemente 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 reclinação do encosto é mínima de -8° e máxima de 25°. Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinação 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 mínima e fârnulas 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°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 Metíleno).  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 rolagem de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.	UND	20		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450

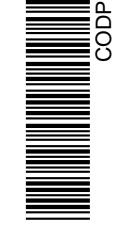


Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



CODPRC202100799V01





## CODATA

	<p>Dimensões: Altura Total: 875 - 1060mm Altura do encosto: 440mm Largura do encosto: 415mm Altura piso ao assento: 475 - 585mm Largura do assento: 470mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
28	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS</b></p> <p>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% recicável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).</p> <p>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% recicável.</p> <p>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 -3º, com acabamento em capas plásticas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado. Ângulo de reclinação do encosto é mínima de -8º e máxima de 25º. Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinação 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.</p> <p>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 Metíleno).</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em nylor poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastas 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</p>	UND	350		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01

## CODATA

	<p>de cone Morse.</p> <p>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 rolagem de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.</p> <p>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).</p> <p><b>Características específicas:</b>          Dimensões:          Altura Total: 875 - 1060mm          Altura do encosto: 440mm          Largura do encosto: 415mm          Altura piso ao assento: 475 - 585mm          Largura do assento: 470mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
29	<b>CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO COM REVESTIMENTO EM TELA, COM BRAÇOS</b> <p>ENCOSTO de espaldar alto, com estrutura injetada em Nylon 100% reciclável (ou material de qualidade superior) e revestido em tela. Apoio lombar móvel, ajustável conforme usuário, em espuma injetada de poliuretano semirígida (ou material de qualidade superior), localizada na parte posterior do encosto. União do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon (ou material de qualidade superior) 100% reciclável.</p> <p>ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado (ou material de qualidade superior) em dupla dureza, no contorno faixa de 45 a 55 Shore F0 e no miolo faixa de 35 a 45 Shore F0, com 60 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado (ou material de qualidade superior) de 13 mm de espessura mínima 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.</p> <p>MECANISMO DE RECLINAÇÃO com sistema sincronizado na relação 2:1 confeccionado em aço (ou material de qualidade superior), com tratamento anticorrosivo e antiferroginoso por fosfatação e pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinação com travamento em apenas 01 posição, a posição original. Sistema de tensão da reclinação</p>	UND	20		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
 Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc

CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

## CODATA

	<p>com manípulo de empunhadura injetado em polipropileno (ou material de qualidade superior). Manípulo para comando da regulagem de altura e do sistema sincronizado produzida em barra de aço redonda de no mínimo 8 mm de diâmetro e com empunhadura injetada em polipropileno (ou material de qualidade superior).</p> <p><b>COLUNA A GÁS</b> em aço SAE 1020 tubular (ou material de qualidade superior) com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26° na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada com curso de regulagem de 100 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 Metíleno).</p> <p><b>BASE GIRATÓRIA</b> injetada em nylon poliamida 6.6 (ou material de qualidade superior) com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastas equidistantes, reforçadas com aleias estruturais. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.</p> <p><b>RODÍZIOS</b> de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 (ou material de qualidade superior) com rodas de no mínimo Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano (ou material de qualidade superior). 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.</p> <p><b>APOIA BRAÇO</b> 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).</p> <p>Características específicas:          Dimensões:          Altura Total: 940 a 1040mm          Altura do encosto: 530mm          Largura do encosto: 480mm          Altura piso ao assento: 435 a 535mm          Largura do assento: 495mm</p> <p>Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
30	<b>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO FIXA, ESPALDAR MÉDIO EM COURO NATURAL</b> <p>SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 ½" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.</p> <p>ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
 CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
 João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
 Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
 Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



## CODATA

	<p>acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>ESTRUTURA metálica de formato trapezoidal tipo balancim, em tubo de aço SAE 1020 Ø 1.1/4" x 2,25 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento cromado, com sapatas deslizantes injetadas em polietileno.</p> <p>BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclinão assento / encosto e apoia-braco injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 990mm Altura do encosto: 610mm Largura do encosto: 510mm Altura piso ao assento: 460mm Largura do assento: 520mm Profundidade do assento: 500mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido segundo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
31	<b>CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO EM COURO NATURAL</b> <p>SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço 5/16" x 3 1/2" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.</p> <p>ENCOSTO de espaldar alto e apoio de cabeça integrado com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.</p> <p>MECANISMO de reclinação excêntrico com sistema sincronizado na relação 2:1 composto por corpo em alumínio injetado, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. Com travamento da reclinação em 5 (cinco) posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antípanico. Regulagem da tensão da reclinação, regulagem de altura do assento e alavanca para regulagem e fixação da reclinação do encosto através de manipulos independentes injetados em</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



## CODATA

	<p>polipropileno 100% reciclável.</p> <p>COLUNA A GÁS com tubo central em aço SAE 1020 ø 50x1,50mm, encaixe cônico de precisão tipo "cone morse" (ângulo de 1°26'16") entre as hastes, com acionador pneumático central de regulagem de altura classe 3 (mínimo) segundo DIN 4550.</p> <p>BASE GIRATÓRIA injetada em alumínio ADC-12 com 5 hastes equidistantes raio de 355mm e acabamento polido, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas sobre o assento.</p> <p>RODÍZIO de duplo giro 50mm de diâmetro, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6.6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolemento de aço.</p> <p>BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclinô assento / encosto e apoia-braco injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 1155 a 1215mm Altura do encosto: 770mm Largura do encosto: 510mm Altura piso ao assento: 490 a 550mm Largura do assento: 520mm Profundidade do assento: 500mm</p> <p><b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.</p> <p>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.</p>				
32	<p><b>POLTRONA FIXA DE 01 LUGAR COM BRAÇO</b></p> <p>ENCOSTO com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 20 mm de espessura, densidade mínima de D23 e concha interna de compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura. Revestido em tecido.</p> <p>ASSENTO com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 20 mm de espessura, densidade mínima de D33 e concha interna de compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura. Revestido em tecido.</p> <p>ESTRUTURA do tipo quatro pés, confeccionada em madeira selecionada de eucalipto.</p> <p>BRAÇOS fixos, com estrutura interna em compensado multilaminado de no mínimo 12 mm de espessura, revestido com espuma de poliuretano laminada de no mínimo 10 mm de espessura.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Largura Total: 550mm Profundidade Total: 620mm Altura Total: 840 mm <b>Condições Adicionais:</b> Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento)</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



	por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.				
33	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, TIPO CAIXA, ESPALDAR BAIXO EM TECIDO COM APOIO DE BRAÇOS</b></p> <p>ENCOSTO de espaldar baixo com espuma anatômica em poliuretano injetado de no mínimo 45 mm de espessura, densidade mínima D55, revestida com tecido sintético sem costura aparente cor a definir, concha interna em polipropileno injetado ou material de qualidade superior e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta.</p> <p>ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de no mínimo 45 mm de espessura, densidade mínima D55, com concha interna em polipropileno injetado ou material de qualidade superior, borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético sem costura aparente cor a definir, e carenagem texturizada em polipropileno injetado na cor preta de alta resistência a impactos.</p> <p>ESTRUTURA DE UNIÃO ASSENTO ENCOSTO através de tubo aço SAE oblongo 43 x 18 x 1,5 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização, acabamento em pintura epóxi na cor preta.</p> <p>MECANISMO de elevação da altura do assento, fixado ao assento através de porca de garra estampada em aço carbono galvanizado e parafuso M6, com placa base em aço SAE 1020 com 3 mm de espessura e tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta de alta resistência ou material de qualidade superior.</p> <p>COLUNA METÁLICA com curso de no mínimo 420 mm de altura, confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi à pó, resistente à corrosão, 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 75 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação 1°26' na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Ox Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes.</p> <p>APOIA PÉS em estrutura central de aço SAE 1020 57 x 2,25 mm unidos por solda a travessas feitas em tubo de aço SAE 1020 16x1, 5 mm que servem de base de união ao aro tubular metálico feito em aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta.</p> <p>BASE GIRATÓRIA, com cinco hastes equidistantes, fabricadas em tubo de aço SAE 1020 25 x 25 x 2 mm sistema de fixação das sapatas conformado por dobrões e reforçadas com soldas para aumentar a resistência às cargas estáticas sobre o assento. Hastes unidas por solda a tubo central fabricado em aço SAE 1020 57 x 3 mm. Reforçada por anel de estruturação feita em aço SAE 1020 90 x 3 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Base revestida por capa injetada em polipropileno na cor preta.</p> <p>SAPATAS baseflex confeccionada em polipropileno na cor preta, com eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço.</p> <p>APOIA BRAÇOS em formato curvo fechado com regulagem de altura no mínimo 7 posições, injetado em polipropileno na cor preta. Fixação ao assento da cadeira através de parafuso M6 e chapa de aço SAE 1020, com acabamento por pintura eletrostática epóxi na cor preta.</p> <p><b>Características específicas:</b> Dimensões: Altura Total: 1020 a 1110mm Altura do encosto: 290mm Largura do encosto: 380mm Altura piso ao assento: 645 a 735mm Largura do assento: 445mm Profundidade do assento: 410mm <b>Condições Adicionais:</b> Sera admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco</p>	UND	05		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100476V01



CODPRC202100799V01



▼PBdoc



	por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. 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.				
34	<b>PUFF QUADRADO INDIVIDUAL 460X460MM</b>  Puff quadrado de um lugar com assento em espuma de poliuretano laminada, de 40 mm de espessura, com densidade D50. Base da espuma confecionada em aglomerado de baixa pressão. Armação estrutural em madeira selecionada de eucalipto e aglomerado de baixa pressão, fixadas através grampos galvanizados, com fechamentos laterais em papelão com gramatura de 770 g/m <sup>2</sup> . Laterais revestidas com espuma de poliuretano laminada, de 10 mm de espessura, com densidade D18. Revestimento em tecido 100% poliéster, desenho crepe, com gramatura de 380 g/m ou em tecido 90% lã e 10% poliamida, com gramatura de 540 g/m. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.	UND	15		
35	<b>PUFF REDONDO COLETIVO 920MM DE DIÂMETRO</b>  Puff redondo de quatro lugares com assento em espuma de poliuretano laminada, de 40 mm de espessura, com densidade D50. Base da espuma confecionada em aglomerado de baixa pressão. Armação estrutural em madeira selecionada de eucalipto e aglomerado de baixa pressão, fixadas através grampos galvanizados, com fechamentos laterais em papelão com gramatura de 770 g/m <sup>2</sup> . Laterais revestidas com espuma de poliuretano laminada, de 10 mm de espessura, com densidade D18.  Revestimento em tecido 100% poliéster, desenho crepe, com gramatura de 380 g/m ou em tecido 90% lã e 10% poliamida, com gramatura de 540 g/m. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação.	UND	10		

**LOTE 3 – DIVISÓRIAS PISO TETO**

36	<b>DIVISÓRIAS PISO TETO - DIVISÓRIAS PAINEL CEGO</b>  Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos.  As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desniveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia elétrica, telefone, etc.  Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de	METRO	120m <sup>2</sup>		
----	---	-------	-------------------	--	--

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

CODPRC202100476V01

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

▼PBdoc

## CODATA

	<p>fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis</p> <p>Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. Os acabamentos dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estriadas, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Modulo de fechamento de painel cego formado por 2 (duas) placas de MDP, uma na parte frontal da divisória e uma placa na parte posterior da divisória.</p> <p>Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 18 mm para melhor rigidez estrutural, modulação padrão de 900mm de largura por 2700mm de altura com ou sem utilização de bandeira, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida, que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis e que permitam saque e remoção dos painéis sem danos às mesmas, possibilitando remontagens posteriores sem a substituição das presilhas.</p> <p>Manta: necessariamente produzidas em Lâ de Pet não resinado, antimofa, atóxicas e eco sustentáveis com densidade 10 kg/m³, espessura 50 mm. O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.</p>				
37	<b>DIVISÓRIAS PISO TETO - DIVISÓRIA PORTA SIMPLES DE ABRIR CEGA</b> <p>Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada.</p> <p>Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos.</p> <p>As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desniveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desniveis construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc.</p> <p>Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão.</p> <p>Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis</p> <p>Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para</p>	UND	04		

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

CODPRC202100476V01

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01



▼PBdoc



<p>formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estriadas, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cunhoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente da porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros.</p> <p>Porta Cega: Painéis cegos tamburato com espessura mínima de 40 mm, confeccionados em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos nos quatro lados. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobraida confecionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar.</p>				
---	--	--	--	--

## 2.2 Compromitente fornecedor classificado:

Razão Social:	CNPJ:
Endereço:	
Cidade:	UF:
E-mail:	Telefone:
Representante legal:	
RG:	CPF:

2.3 Órgão participante: Companhia de Processamento de Dados da Paraíba - CODATA.

## CLÁUSULA TERCEIRA – DA VALIDADE DOS PREÇOS

3.1 A presente Ata de Registro de Preços terá a vigência de 12 meses, a partir da sua publicação no DOE – Diário Oficial do Estado. Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços, a CODATA não fica obrigada a firmar as contratações que dela poderão advir, facultando-se a realização de Licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro, a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>



vTPBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



vTPBdoc



#### CLÁUSULA QUARTA – DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1 A presente Ata de Registro de Preços poderá ser usada por órgãos interessados, desde que autorizados pela **CODATA**.

4.2 Em cada fornecimento decorrente desta Ata de Registro de Preços, serão observadas as cláusulas e condições constantes do Edital do Pregão Eletrônico nº \_\_\_\_/2021, que a precedeu, e que integra o presente instrumento de compromisso.

4.3 Os fornecimentos somente serão autorizados pela **CODATA**, mediante Autorização de Pedido de Utilização da Ata de Registro de Preços.

#### CLÁUSULA QUINTA – DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

5.1 A Ata de Registro de Preços será cancelada, automaticamente, por decurso do prazo de vigência ou quando não restarem fornecedores registrados e, por iniciativa da **CODATA**, quando o fornecedor:

- a) Descumprir condições da Ata a que estiver vinculado;
- b) Não retirar a respectiva nota de empenho ou instrumento equivalente e/ou não formalizar o contrato decorrente do registro de preços, no prazo estabelecido, sem justificativa aceitável;
- c) Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se apresentar superior ao praticado no mercado;
- d) Enquadrar-se nas hipóteses de inexecução total ou parcial do instrumento de ajuste decorrente do registro de preços, estabelecido nos arts. 82 a 84 da Lei nº 13.303/2016;
- e) Estiver impedido de licitar ou contratar temporariamente com a Administração ou for declarado inidôneo para licitar ou contratar com a **CODATA**, nos termos do art. 83 da Lei 13.303/2016;
- f) Por razão de interesse público, devidamente motivado.

5.1.1 No cancelamento da Ata, nas hipóteses previstas neste artigo, é assegurado o contraditório e a ampla defesa do interessado, no respectivo processo, no prazo de cinco dias úteis, contado da notificação ou publicação.

5.2 O fornecedor terá seu registro na Ata de Registro de Preços cancelado a pedido, mediante comprovação da impossibilidade do cumprimento das obrigações assumidas em decorrência de eventos não imputáveis ao fornecedor – caso fortuito, força maior, fato do princípio ou de administração –, devidamente reconhecidos pela Administração.

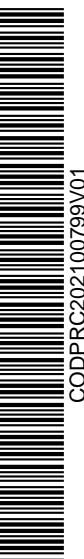
5.3 Além das possibilidades acima, a ata será cancelada nas condições abaixo:

- a) Recusar-se a entregar o objeto adjudicado, no todo ou em parte, além de 30 dias corridos, após o prazo preestabelecido neste Edital;

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

▼PBdoc



## CODATA

- b) Incorrer em atraso decorrente de defasagem da entrega de qualquer item adjudicado, em relação ao cronograma em vigor, ocorrido em qualquer de suas etapas relativas ao recebimento do produto, superior a 50% (cinquenta por cento) do prazo global;
- c) Falir ou dissolver-se; ou
- d) Transferir, no todo ou em parte, as obrigações decorrentes deste Contrato.
- 5.4 Na ocorrência de cancelamento de registro de preço para o item ou lote, a CODATA poderá proceder à nova licitação para a aquisição do produto, sem que caiba direito de recurso.

### CLÁUSULA SEXTA – DA REVISÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

6.1 Os preços registrados só poderão ser revistos nos casos previstos nesta Ata, no Edital Pregão Eletrônico \_\_\_\_/2021 e obedecendo ao seguinte:

6.1.1 Sempre que verificar que o preço registrado estiver acima do preço de mercado, o Órgão Gestor convocará o fornecedor para negociar o preço registrado e adequá-lo ao preço corrente, procedendo a respectiva alteração na Ata, caso haja a concordância do Detentor do Registro. Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido, respeitados os contratos já firmados.

6.1.2 Não havendo êxito nas negociações com o primeiro colocado, o Órgão Gestor poderá convocar os demais fornecedores classificados para, nas mesmas condições, oferecer igual oportunidade de negociação, ou revogar a Ata de Registro de Preços ou parte dela.

6.1.3 Antes de firmar qualquer contratação, o Fornecedor poderá solicitar a revisão dos preços registrados, mediante requerimento fundamentado, apresentação de comprovantes e de planilha detalhada do custo, que demonstrem que o mesmo não pode cumprir as obrigações assumidas, em função da elevação dos custos da contratação de empresa para locação de espaço físico com o intuito da realização de eventos, decorrente de fatos supervenientes. O Órgão Gestor providenciará a alteração na Ata de Registro de Preços, caso acate o pedido ou, se indeferido, o licitante poderá ser liberado do compromisso assumido.

6.1.4 Em qualquer hipótese os preços decorrentes da revisão não poderão ultrapassar os praticados no mercado, mantendo-se, no mínimo, a diferença percentual apurada entre o valor originalmente constante da proposta do licitante e aquele vigente no mercado à época do registro.

6.1.5 Serão considerados preços de mercado, os preços que forem iguais ou inferiores a média daqueles apurados pela CODATA.

6.1.6 As alterações dos preços registrados oriundas da revisão dos mesmos serão comunicadas aos Participantes e publicadas no Diário Oficial do Estado.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>



vTPBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



vTPBdoc



## CLÁUSULA SÉTIMA – DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

7.1 Os fornecimentos serão pagos ao **COMPROMITENTE FORNECEDOR** com as seguintes condições:

7.1.1 Os documentos de cobrança deverão ser apresentados para pagamento no setor financeiro da **CODATA**, localizado na **CODATA**, estabelecida na Cidade de João Pessoa, Estado da Paraíba, na Rua Barão do Triunfo, 340, Bairro do Varadouro, CEP: 58.010-400, ou em outro local por ela indicado, emitindo separadamente, Nota Fiscal dos produtos e de eventual reajuste, no primeiro dia útil do mês posterior à execução do serviço pelo **COMPROMITENTE FORNECEDOR**.

a) Em função de adequação do trâmite de documentos ao calendário tributário, documentos de cobrança emitidos após o dia 01 só serão pagos 10 dias úteis após o recebimento dos mesmos.

b) Em caso de incidência de juros moratórios ou multa por atraso no recolhimento dos impostos decorrentes dos fornecimentos, os mesmos serão deduzidos do pagamento ao **COMPROMITENTE FORNECEDOR**.

7.1.2 Os documentos de cobrança apresentados pelo **COMPROMITENTE FORNECEDOR**, bem como o documento de cobrança final, serão pagos deduzidas as importâncias que, a qualquer título, nas condições estipuladas no Contrato ou outras especialmente acordadas, sejam devidas à **CODATA**.

7.1.2.1 Por ocasião do pagamento, e de acordo com os termos do inciso II, do art. 7º, da Lei nº 10.128/2013, será retido 1,6% (um vírgula seis por cento) das empresas de médio porte ou superior e 1% (um por cento) das empresas de pequeno porte, em favor do Fundo Estadual de Apoio ao Empreendedorismo – Fundo Empreender PB, do Governo do Estado da Paraíba, incidente sobre o valor constante da nota fiscal, fatura ou recibo emitido pelo licitante **COMPROMITENTE FORNECEDOR**.

7.1.3 O **COMPROMITENTE FORNECEDOR** deverá indicar, obrigatoriamente, nos respectivos documentos de cobrança, o número da presente Ata, o período de execução do objeto, bem como o nome e código do Banco e da agência e o número da conta corrente do **COMPROMITENTE FORNECEDOR** em que será creditado o pagamento.

7.1.4 Em conformidade com a legislação vigente, o **COMPROMITENTE FORNECEDOR** deve emitir nota fiscal por município onde foi efetivamente executado o serviço.

7.1.5 O documento de cobrança deve ser emitido com base no item realizado da Autorização de Fornecimento (AF) que lhe deu origem, devidamente atestada.

7.1.6 Caso sejam constatadas irregularidades nos documentos de cobrança apresentados, o prazo para pagamento estabelecido será contado a partir da data da reapresentação, pelo **COMPROMITENTE FORNECEDOR**, dos documentos de cobrança devidamente corrigidos, sem prejuízo da continuidade dos serviços.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>



▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



▼PBdoc



7.2 Os pagamentos ou parte dos mesmos poderão ser suspensos ou retidos, uma vez comunicado ao **COMPROMITENTE FORNECEDOR**, até que este cumpra integralmente a condição infringida, nos seguintes casos:

7.3.1 Inobservância de condições e cláusulas desta ATA;

7.3.2 Danos causados à **CODATA** ou a terceiros.

7.4 Caso a **CODATA** deixe de cumprir com o pagamento na data prevista (desde que tenham sido cumpridas pelo **COMPROMITENTE FORNECEDOR** as exigências e datas de protocolo referentes), o valor do pagamento será atualizado monetariamente através do INPC – Pro Rata Tempore.

#### **CLÁUSULA OITAVA - RESPONSABILIDADES DO COMPROMITENTE FORNECEDOR**

8.1 Além das obrigações constantes no Anexo 2 – Termo de Referência, obriga-se o **COMPROMITENTE FORNECEDOR**:

8.1.1 Responsabilizar-se integralmente pela perfeita execução do objeto, não podendo eximir-se, ainda que parcialmente, atribuindo quaisquer falhas ou deficiências do fornecimento a erros de especificação.

8.1.2 Preservar e manter a **CODATA** a salvo de quaisquer reivindicações, demandas, queixas e representações de qualquer natureza, decorrentes de sua ação ou omissão.

8.1.3 Além dos casos decorrentes da legislação em vigor, o **COMPROMITENTE FORNECEDOR** é responsável exclusivo, para com a **CODATA** ou para com terceiros, por:

- Defeitos decorrentes de inobservância ou infração das condições da presente ATA, de seus documentos complementares, das leis, regulamentos ou posturas em vigor;

- Infração de direitos de uso de processos protegidos por marcas ou patentes, respondendo pelas indenizações, taxas e comissões devidas, bem como por qualquer reclamação resultante do mau uso que deles fizer.

8.1.4 O **COMPROMITENTE FORNECEDOR** é obrigado a manter as obrigações assumidas e as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, durante a vigência da presente ATA.

8.1.5 Comunicar, imediatamente e por escrito, à **CODATA**, tão logo sejam do seu conhecimento os procedimentos fiscais, ainda que de caráter interpretativo, os quais possam ter reflexos financeiros sobre a presente ATA.

8.1.6 A mão de obra empregada pelo **COMPROMITENTE FORNECEDOR**, na execução do objeto da presente ATA, não terá nenhuma vinculação empregatícia com a **CODATA**, descabendo, portanto, imputação de qualquer obrigação social a esta, observando-se o disposto no art. 77, da Lei nº 13.303/2016.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>



CODPRC202100476V01

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



CODPRC202100799V01

▼PBdoc



## CODATA

8.1.7 Dentro do prazo da prescrição legal, o **COMPROMITENTE FORNECEDOR** deverá se responsabilizar pelo ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos causados por culpa ou dolo de seus empregados e prepostos, bem como se obrigar por quaisquer responsabilidades de ações judiciais que venham a ser atribuídas à **CODATA** em decorrência desta ATA.

8.1.8 O **COMPROMITENTE FORNECEDOR** é obrigado a reparar, corrigir ou substituir, às suas expensas exclusivas, sem transferência de ônus de qualquer natureza para a **CODATA**, no total ou em parte, o objeto desta ATA em que se verifiquem defeitos ou incorreções.

8.1.9 O **COMPROMITENTE FORNECEDOR** é responsável pelos danos causados diretamente à **CODATA** ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do objeto da presente ATA, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado.

### CLÁUSULA NONA - OBRIGAÇÕES DA CODATA

9.1 Fornecer ao **COMPROMITENTE FORNECEDOR** todos os elementos que se fizerem necessários à prestação de serviços e das condições contratuais, colaborando com o **COMPROMITENTE FORNECEDOR**, quando solicitado, no seu estudo e interpretação.

9.2 Efetuar os pagamentos devidos na forma e condições estabelecidas na Cláusula Sexta desta ATA.

9.3 Notificar, por escrito, o **COMPROMITENTE FORNECEDOR**, fixando-lhe o prazo para corrigir erros, defeitos ou irregularidades encontradas nos serviços.

9.4 Notificar, por escrito, o **COMPROMITENTE FORNECEDOR**, da aplicação de eventual penalidade, nos termos da Cláusula Nona - Penalidades, desta ATA.

### CLÁUSULA DÉCIMA - PENALIDADES

10.1 Pela inexecução total ou parcial do contrato a **CODATA** poderá, garantida a prévia defesa, aplicar ao **COMPROMITENTE FORNECEDOR** as seguintes sanções:

a) Advertência;

b) Multa por atraso no cumprimento dos prazos estabelecidos, as quais serão representadas por percentuais do valor da obrigação em atraso, não excedendo o percentual de 10% (dez por cento) do valor total do contrato, mediante aplicação da seguinte fórmula:

$$M = 0,1 \times A \times F,$$

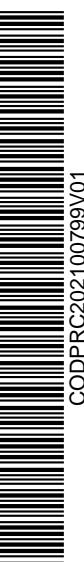
Onde:

M = percentual representativo da multa; A = atraso em dias corridos;

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>





# CODATA

F = 3 (Fator crítico relativo à importância do objeto).

b.1) As importâncias relativas às multas serão descontadas dos recebimentos a que o **COMPROMITENTE FORNECEDOR** tiver direito. Fica assegurado à **CODATA**.

c) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a **CODATA**, por prazo não superior a 05 (cinco) anos;

d) Inclusão do fornecedor impedido de licitar com a administração Pública no CAFIL – PB (Cadastro de Fornecedores Impedido de Liciar com a Administração Pública Estadual), conforme Lei Estadual nº 9.697 de 08 de maio de 2012.

10.2 As sanções somente poderão ser relevadas em razão de circunstâncias excepcionais, e só serão aceitas justificativas quando formuladas por escrito, fundamentada em fatos reais e comprováveis, a critério do gerente do contrato ou da autoridade superior da **CODATA**, e desde que formuladas no prazo legal. A não comunicação desses motivos no prazo acima importará na aplicação da sanção, com perda do direito de alegá-lo, exceto por razões que impossibilitem o aviso.

10.3 Nenhuma sanção será aplicada sem o devido processo administrativo, sendo facultada a apresentação de defesa prévia, no prazo de 05 (cinco) dias úteis contados da data da intimação para tanto. Decorrido esse prazo, a penalidade passa a ser considerada como aceita na forma como foi apresentada, e não dará o direito do **COMPROMITENTE FORNECEDOR** expor qualquer contestação.

## CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO FORO

11.1 As partes elegem o foro da Comarca de João Pessoa, Estado da Paraíba, como o único foro competente para dirimir quaisquer dúvidas ou questões relativas a presente ATA, com exclusão de qualquer outro por mais privilegiado que se apresente.

## CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

12.1 Integram-se esta Ata, o Edital do Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº \_\_\_\_/2021 e seus anexos, e a proposta da empresa: , datada de / / .

João Pessoa, de de 2021.

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>



▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>



▼PBdoc



Pela **COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS - CODATA:**

Ângelo Giuseppe Guido de Araújo Rodrigues

Diretor Presidente

Renato Mendes de Oliveira Filho

Diretor Administrativo Financeiro

Pelo **COMPROMITENTE FORNECEDOR:**

Representante

Cargo

Representante

Cargo

Testemunhas:

Nome:  
CPF:

Nome:  
CPF:

COMPANHIA DE PROCESSAMENTO DE DADOS DA PARAÍBA  
CNPJ 09.189.499/0001-00 - Rua Barão do Triunfo, 340, Varadouro –  
João Pessoa – PB – CEP: 58.010-400 – Fone: (83) 3208.4450



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 30/07/2021 - 09:15hs.  
Documento Nº: 272223.1915304-2605 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=272223.1915304-2605>

▼PBdoc



Assinado com senha por JOSÉ LUSMÁ FELIPE DOS SANTOS FILHO em 26/10/2021 - 10:15hs.  
Documento Nº: 589885.3351921-5284 - consulta à autenticidade em  
<https://pbdoc.pb.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=589885.3351921-5284>

▼PBdoc

