



**UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA**  
**CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS**  
**CAMPUS III – BANANEIRAS – PB**  
**COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS**



**CONTRATO Nº 18/2018 QUE ENTRE SI FAZEM O CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS, SOCIAIS E AGRÁRIAS DA UFPB E A EMPRESA FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA. PARA FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO.**

O Centro de Ciências Humana, Sociais e Agrárias da UFPB, com sede na Cidade Universitária, Campus III, na cidade de Bananeiras/PB, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 24.098.477/0010-00, neste ato representado(a) pelo Diretora do Centro, a Profª. Drª. Terezinha Domiciano Dantas Martins, nomeado(a) pela Portaria GR/PROGEP nº 1.573 de 13 de Outubro de 2016, publicada no DOU em 18 de Outubro de 2017 inscrito(a) no CPF sob o nº 725.924.944-72, portadora da Carteira de Identidade nº 870872 SSP/PB, doravante denominada CONTRATANTE, e o(a) Empresa FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA. inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 08.368.875/0001-52, sediado(a) na AV. ESTADOS UNIDOS, 1200, DISTRITO INDUSTRIAL, CEP. 14.200-000, SÃO SIMÃO/SP, doravante designada CONTRATADA, neste ato representada pelo(a) Sr.(a) ANDERSON AUGUSTO BARBIERI, portador(a) da Carteira de Identidade nº 25662182, expedida pela (o) SSP/SP, e CPF nº 304.916.758-01, tendo em vista o que consta no Processo nº 23074.063337/2018-05 e em observância às disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002 e na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente da Adesão à Ata de Registro de Preço 01/2018, decorrente do Pregão nº 01/2018 da UASG 158151, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

**CLÁUSULA PRIMEIRA - OBJETO**

1.1 O presente Contrato tem por objeto o Registro de Preços para futura aquisição de mobiliário a ser utilizado para modernização dos ambientes de salas de aula, de estudos e de convivência do Colégio Agrícola Vidal de Negreiros, conforme discriminação abaixo:

1.2 Descrição do Objeto

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	Valor Unitário	Valor Total
01	SUPORTE DE CPU COM RODÍZIOS Dimensões: 250 X 504 X 278 MM (LxPxH) Suporte confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m <sup>3</sup> , resistência à tração perpendicular kgf/cm <sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm <sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm <sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais são dotadas de rodízios duplos de 30 mm em polipropileno PVC injetados, com pino em aço introduzido em buchas de poliestireno fixado por pressão nas laterais. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.	15 Unidades	100,00	1.500,00
02	CABINE DE ESTUDO Dimensões: 800 X 600/800 X 1200 MM (LxPxH) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é	25	1.092,00	27.300,00



*[Handwritten signature and initials]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	<p>encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Laterais em, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo superior e frontal é encabeçado em fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. A lateral em um canto superior com raio 300 mm dando design de formato suave, com furação para parafusos ocultos tipo minifix. E base de fixação de sapatas reguladora em aço com rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Fundo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, sendo os bordos laterais e o bordo posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°, dotado de furos com diâmetro de 15 e 8 mm com acabamento em poliestireno com tampa sacavel e adesivo auto colante. Parte inferior com furo de alinhamento para adaptar o suporte em chapa de aço para fixação, chapas "U" fixa por 2 parafusos Chip Bord auto cortante, chapa "U" com rosca para adaptar sapatas niveladoras rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia) e com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Conectores em tubo de aço 25 x 25 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Acabados com tampo em Poliestireno de PVC rígido na base superior e inferior eliminando riscos de abascortantes.</p> <p>Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decaapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
03	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA Dimensões: 2000 X 900 X 740 MM (LxPxH) Tampo inteiriço, com formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com</p>	06	1.320,00	7.920,00



*[Handwritten signature]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	<p>adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. O tampo possui 01 recorte retangular para fixação de caixa elétrica confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105º fixada ao tampo por meio de 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 08 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p>			
04	<p>MESA DE TRABALHO RETA Dimensões: 1200 X 600 X 740 MM (LxPxH) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos</p>	25	720,00	18.000,00



*[Handwritten signature]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	<p>máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletro calha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de portatomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p>			
05	<p>MESA DE TRABALHO EM L Dimensões: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LxPxLxPxH) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm,</p>	01	1.380,00	1.380,00



*[Handwritten signature]*

*[Handwritten mark]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	<p>texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletro calhas confeccionadas com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de portatomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p>			
06	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS Dimensões: 400 X 470 X 617 MM (LxPxH)</p> <p>Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm.</p> <p>Gaveta (04 gavetas) com altura interna útil de 65 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta</p>	05	775,00	3.875,00



*[Handwritten signature]*  
*[Handwritten mark]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	<p>híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. É apoiada e fixada lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frente das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm. A frente da gaveta é dotada de "puxador lateral" (pela própria frente da gaveta), onde existe um espaço entre a frente da gaveta e o corpo do Gaveteiro, que permite o usuário abrir a gaveta. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento da gaveta. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento da gaveta. Acompanham 02 chaves (principal e reserva).</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p>			
07	<p>DIVISÓRIA PISO TETO TERMO ACÚSTICA CEGA DO PISO A 900 MM E QUADRO DE VIDRO DUPLO DE 900 MM ATÉ AO TETO COM 86 MM DE ESPESSURA.</p> <p>Dimensões: M2</p> <p>Modulação horizontal típica de 900 mm a 1200mm para melhor composição dos ambientes permitindo a total intercambiabilidade entre os módulos - ou em conformidade com as especificações ou projeto.</p> <p>A Divisória deverá possuir 86 mm de espessura total em todo o seu comprimento, com fechamento da parte inferior cego até 900 mm do piso, duplo, em painéis de madeira aglomerada prensada, termo fundida, com densidade variando entre 685 kg/m<sup>3</sup> e 733,3 kg/m<sup>3</sup>, tratadas contra fungos e insetos - com 56 mm de vão livre entre os painéis de fechamento, preenchido internamente com uma manta de lã de rocha ½" com densidade de 96 kg/m<sup>3</sup> para melhor desempenho acústico. Painéis de fechamento da parte inferior em Placas de laminado melaminico tipo MDP madeirado ou liso, padrão a definir, com 15 mm de espessura, cuidadosamente recortadas em maquinário específico - seguindo fielmente o dimensionamento definido e perfeitamente esquadrejadas - devem receber, em todo o seu perímetro, fitas de borda em PVC com 1,0 mm de espessura coladas a quente por maquinário específico, pelo sistema hot-melt; pela face interna dos painéis deverá ser executada a usinagem de um friso guia, paralelamente às arestas verticais, para uniformizar e guiar a colocação dos ganchos de fixação em nylon, evitando distorções que prejudiquem o resultado final da montagem. Fechamento da parte superior em quadros de vidro duplo, com 6 mm de espessura cada, incolores, laminados de segurança (3</p>	140 m <sup>2</sup>	1.397,00	195.580,00



*Handwritten signature and initials*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



<p>mm + película PVB + 3 mm) encaixilhados em perfis exclusivos de alumínio com desenho levemente arredondado e, sem rebaixos na face do perfil que poluam visualmente o conjunto, montados com ângulos de 45 graus (meia esquadria). A secção do perfil do quadro de vidro deverá ter no máximo 35mm de altura, para garantir a leveza estética do conjunto montado. Para acomodação dos vidros nos quadros serão utilizados perfis não aparentes tipo "vírgula" em PVC utilizados com o objetivo de eliminar qualquer atrito ou vibrações decorrentes de eventuais impactos no conjunto além de contribuir com o isolamento do som, e com a vedação acústica dos quadros.</p> <p>Painéis e quadros de vidro fixados à estrutura por encaixe de pressão ao conjunto estrutural - através de um sistema composto por cliques e niveladores de nylon, permitindo a praticidade do saque individual e frontal e proporcionando firmeza, uniformidade e facilidade no ajuste de alinhamento.</p> <p>Conjunto estrutural (interno e externo) totalmente em alumínio natural de múltipla face extrudado em perfis de formato exclusivo – proporcionando precisão e agilidade de montagem, onde a fixação firme e contínua dos painéis de fechamento à estrutura proporciona estabilidade dimensional, rigidez do conjunto e flexibilidade de composição.</p> <p>Estrutura interna composta por montantes verticais confeccionados em perfil de alumínio extrudado, tipo tubular, com parede de 1,3mm de espessura mínima, garantindo à peça a robustez e resistência necessárias para a estabilidade estrutural da divisória. O perfil do montante terá dois compartimentos tipo canaleta em cada face para acoplamento dos ganchos em nylon do sistema de fixação das placas de fechamento.</p> <p>Os montantes deverão estar plenamente fixados e travados ao piso e ao teto por meio de guias de piso e teto compostas por perfil de alumínio extrudado, secção "U", com altura de 55mm para permitir bom nivelamento das placas e absorver diferenças no pé direito na obra. Os perfis de guia deverão ter parede de 1,2mm de espessura mínima conferindo à peça a robustez e resistência necessárias para a estabilidade estrutural da divisória, e serão fixados por meio de parafusos e buchas no piso, teto e paredes.</p> <p>Para a composição do layout e interação entre as paredes de divisória serão utilizados conectores em "T" e conectores em "L" que devem possuir a mesma espessura total da divisória (86mm) conferindo uniformidade à instalação.</p> <p>Tiras de espuma autocolante aplicadas às calhas de piso, teto e paredes incrementam a acústica do conjunto e ajudam a corrigir pequenas imperfeições da superfície.</p> <p>Perfis em borracha com desenho exclusivo devem ser utilizados nos canais verticais de 8mm entre os painéis de fechamento em ambos os lados da divisória para aumento do desempenho acústico e complemento da estabilidade do fechamento.</p> <p>Acabamento anodizado no padrão alumínio natural acetinado, tratados com banhos químicos para desengraxe, fosqueamento e neutralização. Banhos eletrolíticos que promovam a formação de uma camada controlada e uniforme de óxido na superfície do alumínio para posterior coloração (deposição eletrolítica de sais metálicos) e selagem (hidratado óxido de alumínio).</p> <p>O conjunto deve permitir passagem de cabeamento por todo o interior (incluindo o perímetro dos quadros de vidros) ou, opcionalmente, passagem de cabeamento por coluna.</p>			
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--



*[Handwritten signature]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



08	<p>MÓDULO DE PORTA DE GIRO CEGA PARA DIVISÓRIA COM 86 MM DE ESPESSURA. Dimensões: 900 X 40 X 2100 MM Módulo de porta de giro com 86 mm de espessura. Folha única de 38 mm de espessura, cega do piso ao teto. Modulação horizontal de 900 mm ou em conformidade com as especificações ou projeto. Folha em madeira aglomerada prensada, termo fundida, maças com densidade variando entre 685 kg/m<sup>3</sup> e 733,3 kg/m<sup>3</sup>, tratadas contra fungos e insetos, com espessura total variando entre 38 e 40 mm, bordadas em PVC de 1,0 mm de espessura em revestimento de laminado melamínico tipo MDP madeirado ou liso, padrão a definir. Folhas fixadas aos batentes em alumínio extrudado em formato exclusivo através de dobradiças especiais, em alumínio extrudado, anéis de nylon antirruído e pino em alumínio sólido como eixo de giro - parafusadas à folha de porta e encaixadas a rebaixos nos batentes e fixadas a estes por pressão (através de parafusos de ponta cônica). Os batentes devem ter obrigatoriamente a funcionalidade de permitir a alteração do lado de abertura da porta sem que seja necessário substituir a folha de porta tampouco qualquer peça do conjunto dos batentes. Fechaduras La Fonte, referência 515 AEE (alumínio escovado envernizado) ou CRA (cromo acetinado). Estrutura (interna e externa) e batentes em alumínio natural de múltipla face extrudado em formato exclusivo. Batentes devem ter espessura total de 86mm para perfeita interface com as divisórias especificadas. Acabamento anodizado no padrão alumínio natural acetinado, tratados com banhos químicos para desengraxe, fosqueamento e neutralização. Banhos eletrolíticos que promovam a formação de uma camada controlada e uniforme de óxido na superfície do alumínio para posterior coloração (deposição eletrolítica de sais metálicos) e selagem (hidratação do óxido de alumínio). Borrachas e espuma autocolante encaixadas a rebaixos nos perfis dos batentes e juntas de vedação entre os módulos, incrementam a acústica e garantem maior estabilidade ao sistema.</p>	08	3.300,00	26.400,00
09	<p>POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE RELAX SINCRONIZADO E TRAVA Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada em alumínio injetado e polido, apoiada sobre rodízios de nylon com acabamento em poliuretano de 65 mm, com esferas de aço que facilitam o giro, pino do rodízio montado na extremidade da haste, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, classe DIN 04, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral. Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, ou relax livre, manípulo de ajuste da tensão da mola e plataforma com regulagem de profundidade acoplada à carenagem do assento, com acionamento por gatilho que permite 06 estágios de regulagem, totalizando 50 mm de curso. Assento com estrutura</p>	15	1.898,00	28.470,00



*Alves*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	<p>confeccionada em copolímero de engenharia de alta resistência, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 50/55 Kg/m<sup>3</sup>, isento de CFC, revestido em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Encosto com estrutura interna confeccionada em copolímero flexível de engenharia de alta resistência, fixada por encaixe, espuma injetada anatomicamente com 25 mm de espessura média e densidade de 68 Kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido de poliéster. Acabamento traseiro interno em espuma expandida/laminada com 12 cm de espessura media e densidade de 33 Kg/m<sup>3</sup>, isento de CFC. Estrutura externa confeccionada em copolímero de engenharia de alta resistência, na cor cinza. Suporte do encosto confeccionado em poliamida reforçada com fibra de vidro de alta resistência com 08 posições de regulagem de altura totalizando 50 mm de curso. Apoia braços em copolímero de engenharia, estrutura em poliamida injetada com reforço em fibra de vidro, totalizando 08 posições de regulagem com 85 mm de curso, permitindo ajuste vertical por botão com dupla função, permitindo acoplar bolsa/sacola com ate 20 kilos e ajuste lateral de regulagem através de manipul. Revestimento em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco. Pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, atendendo norma ROHS, isenta de metais pesados, na cor preta semifosco liso, com camada de 60 microns. Dimensões Aproximadas da Cadeira. - Largura da Cadeira: 700 mm. - Profundidade da Cadeira: 700/930 mm. - Altura Total da Cadeira: 1020/1195 mm. - Altura do encosto: 615 mm. - Largura do encosto: 445 mm. - Profundidade do assento: 465 mm. - Largura do assento: 480 mm. - Braço: 90x215 mm.</p>			
10	<p>CADEIRA FIXA TIPO INTERLOCUTOR, COM PÉS NA FORMA DE "S", COM APOIA BRAÇO, ACABAMENTO EM POLIURETANO, FABRICADO DE ACORDO COM A NBR13962 DA ABNT, COM ESPALDAR/ENCOSTO MÉDIO Encosto injetado em polipropileno, com formato anatômico, espuma injetada com 40 mm de espessura media e densidade 45 / 50 kg/ m<sup>3</sup>, isento de CFC. Contracapa do encosto injetada em polipropileno. Assento em compensado multilaminado com 13 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m<sup>3</sup>, isento de CFC com contracapa no assento injetado em polipropileno. Revestimentos em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Apoia braços com alma de aço, SAE 1020. Com acabamento injetado em poliuretano integral skin, com dois dispositivos para fixação ao assento através de parafusos sextavados com sistema travante evitando reapertos, medindo 290x340x50 mm. Fixação da base ao assento/encosto através de parafusos sextavados com sistema travante, em porca de garras duplas (ambos os lados), encravadas na madeira, evitando que se soltem. Estrutura fixa com pés em forma de "S", em tudo industrial redondo com 25,40 mm de diâmetro, parede do tubo com 2,25 mm, lamina que liga assento/encosto com 76,2 mm de largura e 6,35 mm de espessura. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, atendendo norma ROHS,</p>	25	594,00	14.850,00

*Handwritten signature*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	isenta de metais pesados, na cor preta semifosca, lisa, com camada de 60 microns e cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C. Dimensões aproximadas da cadeira: - Largura total da cadeira: 570 mm. - Profundidade total da cadeira: 550 mm. - Altura Max/Mínima da cadeira: 800 mm. - Altura do encosto: 350 mm. - Largura do encosto: 410 mm. - Profundidade do assento: 420 mm. - Largura do Assento: 460 mm.			
11	LONGARINA 5 LUGARES DE ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇOS Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina de 5 lugares, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: ESPUMA DO ASSENTO: Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: - Tensão média de ruptura de, no mínimo, 180 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003. - Tensão média de alongamento de, no mínimo, 70% - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003. - Resistência média ao rasgamento de, no mínimo, 690 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2015. - Densidade média mínima de 55 kg/m <sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015. - Resiliência média de, no mínimo, 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 10% - método utilizado ABNT NBR 8797:2015. - Força de Indentação média a 25% entre 300 e 350 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2015. - Força de Indentação média a 40%: entre 450 e 500 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2015. - Força de Indentação média a 65%: entre 950 e 1000 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2015. - Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25% e 65% de 2,5. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007. - Isenta de Clorofluorcarbono. Aspectos dimensionais das espumas: Assento: largura entre 480 e 500 mm e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 45 mm. COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO: Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, a partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, moldado de forma a garantir pouca conformação transversal e longitudinal para o assento e borda frontal curvada para baixo. CONTRA CAPA DO ASSENTO Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços, não sendo aceito o uso de espaçadores, arruelas, ou similares para fixação de tais elementos. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, à partir de dois rebaxos	10	3.662,00	36.620,00

*[Handwritten signature]*  
*[Handwritten mark]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



<p>criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira. <b>ESPUMA DO ENCOSTO</b> Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 420 e 440 mm Extensão vertical: entre 460 e 480 mm Espessura mínima predominante: 40 mm <b>ESTRUTURAL DO ENCOSTO</b> Encosto estruturado em peça injetada em termoplástico de alto desempenho, polipropileno copolímero, 100% reciclável, dotada de 04 posições, no mínimo, para fixação da contra capa por meio de encaixe sobre pressão. Alojamento para fixação da lâmina de junção do encosto por meio de, no mínimo, 04 pontos, dotados de porcas de garra cravadas pela parte internado estrutural. Todas as fixações internas não aparentes para o lado externo do encosto, ou seja, a fixação de dá pela porção interna do encosto e um contra capa injetada em termoplástica oferece blindagem e acabamento para a porção externa. Não se utiliza de grampos ou perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes para fixação da contra capa no estrutural. A própria contra capa, com seus elementos de encaixe sob pressão (04, no mínimo), é auto suficiente para plena fixação ao chassi estrutural do encosto. <b>CONTRA CAPA DO ENCOSTO</b> Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça. <b>PEÇA DE JUNÇÃO FIXA DO ENCOSTO AO ASSENTO (ESTRUTURA)</b> Peça de junção do encosto com o assento manufaturada a partir de chapa de aço carbono SAE 1008/1020, com espessura mínima de ¼" (6,35 mm) e largura de 75 mm, com vinco de reforço estrutural, interno ou externo. Tal lâmina possui formato em "L", com abertura entre a porção do assento e encosto com, no mínimo 91 graus. Tal peça possui fixação direta á flange universal da estrutura, por meio de, no mínimo dois pontos, na porção do assento e, para a porção do encosto, fixação direta ao estrutural plástico do encosto por, no mínimo, 04 pontos. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo. Acabamento e proteção da lâmina de junção do encosto executada através de carenagem plástica, manufaturada em duas partes, uma dianteira e uma traseira, que sem encaixam, através de, no mínimo, dois pontos de fixação superiores e dois</p>			
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--



*Handwritten signature and initials*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	<p>inferiores, formando uma capa única em formato de "L". A capa, quando montada, apresenta largura externa mínima de 145 mm, espessura mínima de 2,1 mm e é dotada de textura em sua superfície externa, para harmonização com a textura das contra capas e assento e encosto. BARRA 70° X 30 PARA LONGARINA + SISTEMA DE PLATAFORMAS PARA ASSENTOS Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da hastetubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0o e -7o. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. BASE PARA A LONGARINA Bases da longarina em formato de "T" invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,5 mm, fundida por meio do processo Metal InertGas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 2,5 mm com comprimento mínimo de 580 mm, conformada de modo à formar uma "çanoa invertida", com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. A haste tubular vertical 70 x 30 x 1,5 mm, de ligação com o tubo transversal de sustentação dos assentos, em sua porção superior, possui um recorte para alojamento do tubo transversal, de medida 70 x 30 mm, onde será acoplado a barra da longarina, com posterior fixação por meio de chapa de aço de espessura mínima de 2,5 mm, com o uso de, no mínimo, dois parafusos de ancoragem. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.</p>			
12	<p>SOFÁ DE UM LUGAR COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS Sofá de 1 lugar com design arrojado, tendo os braços e almofadas do assento e encosto confeccionados em espuma de poliuretano com espessura de 150mm, sendo todas removíveis, Estrutural do assento em madeira maciça de 25mm com percintas elásticas e manta de espuma de 50mm que proporcionam conforto e resistência ao produto. Estrutura do sofá em tubo redondo de 1 polegada cromado contornado toda a extremidade do sofá através de 2 barras paralelas e a parte inferior do assento com acabamento cromado em aço nas bordas. Revestimento integral em couro ecológico simlicouro. Almofadas removíveis dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para limpeza ou substituição. Pés</p>	10	2.250,00	22.500,00

*[Handwritten signature]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	dotados de sapatas niveladoras de piso. DIMENSÕES – Medidas em milímetros Nome da Variável Valor Mínimo Valor Máximo Comprimento total 940 - Profundidade total 720 - Altura da borda superior do encosto em relação ao solo 680 - (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).			6
13	SOFÁ DE DOIS LUGARES COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS Sofá de 2 lugares com design arrojado, tendo os braços e almofadas do assento e encosto confeccionados em espuma de poliuretano com espessura de 150mm, sendo todas removíveis, Estrutural do assento em madeira maciça de 25mm com percintas elásticas e manta de espuma de 50mm que proporcionam conforto e resistência ao produto. Estrutura do sofá em tubo redondo de 1 polegada cromado contornado toda a extremidade do sofá através de 2 barras paralelas e a parte inferior do assento com acabamento cromado em aço nas bordas. Revestimento integral em couro ecológico simlicouro. Almofadas removíveis dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para limpeza ou substituição. Pés dotados de sapatas niveladoras de piso. Dimensões– Medidas em milímetros: Nome da Variável Valor Mínimo Valor Máximo Comprimento total 1540 - Profundidade total 720 - Altura da borda superior do encosto em relação ao solo 680 - (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).	02	2.950,00	5.900,00
14	SOFÁ DE TRES LUGARES COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS Sofá de 3 lugares com design arrojado, tendo os braços e almofadas do assento e encosto confeccionados em espuma de poliuretano com espessura de 150mm, sendo todas removíveis, Estrutural do assento em madeira maciça de 25mm com percintas elásticas e manta de espuma de 50mm que proporcionam conforto e resistência ao produto. Estrutura do sofá em tubo redondo de 1 polegada cromado contornado toda a extremidade do sofá através de 2 barras paralelas e a parte inferior do assento com acabamento cromado em aço nas bordas. Revestimento integral em couro ecológico simlicouro. Almofadas removíveis dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para limpeza ou substituição. Pés dotados de sapatas niveladoras de piso. Dimensões– Medidas em milímetros:	02	3.750,00	7.500,00
15	MESA DE CENTRO EM MDF Dimensões Mesa: 1300 X 700 X 400 MM (LxPxH) Tampo com 26 mm de espessura confeccionado em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Processo de acabamento para folha de lamina pré-composta de todas as peças que são dela revestida, em processos intercalados, o material passa por: - 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; - 6 aplicações de fundo UV; - 2 aplicações de verniz nas bordas e faces em cabine pressurizada; - 6 secagens em túnel UV. Estrutura metálica constituída por 04 colunas em tubos de aço de secção redonda com Ø 50.80 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por tubos de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo	02	962,00	1.924,00

*[Handwritten signature]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



	processo MIG, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que a mesa venha sofrer. A parte inferior dos tubos recebe sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.			
16	ARMÁRIO SUSPENSO PORTA BASCULANTE Dimensões: 800 x 355 x 440 MM (LxPxH) Armário todo confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações 133 UN Página 51 de 163 MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento frontal. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Abertura da porta é de 90º para cima, e sustenta-se por meio de duas dobradiças de pressão com mecanismo articulável e pneumático que mantém a mesma totalmente aberta proporcionando o livre acesso ao interior do armário. Suporte de Fixação tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada com furações para fixação em parede de alvenaria ou dotada de garras para fixação em divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C.	02	745,00	1.490,00
17	ARMARIO SUPER ALTO SEM PORTAS COM 15 NICHOS Dimensões gerais: L 800 x P 500 x H 2100 mm Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 2 divisores verticais e 12 prateleiras fixa) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em	02	2.030,00	4.060,00



*[Handwritten signature]*



UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA  
CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS SOCIAIS E AGRÁRIAS  
CAMPUS III – BANANEIRAS – PB  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO E CONTRATOS



toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.			
<b>VALOR TOTAL 405.269,00</b>			

#### CLÁUSULA SEGUNDA - VALOR

2.1 A CONTRATANTE pagará à CONTRATADA, pelo fornecimento do(s) objeto(s), o valor total de R\$ **405.269,00** (quatrocentos e cinco mil, duzentos e sessenta e nove reais), no qual já se encontram inclusos todos os impostos, taxas seguros, transporte, instalação, treinamento, bem como, todos os outros custos que incidam ou venham a incidir, direta ou indiretamente, sobre o objeto desta contratação, conforme Solicitação de Fornecimento.

#### CLÁUSULA TERCEIRA - DA DESPESA

3.1 Todas as despesas decorrentes do fornecimento de material mobiliário para o CCHSA, objeto do presente Contrato, correrão à conta dos recursos consignados no Programa de Trabalho 123632208020RL0025, Fonte de Recurso 8100000000, Elemento de Despesa 449052, Nota de Empenho nº 2018NE800257, de 26/10/2018.

#### CLÁUSULA QUARTA - VIGÊNCIA

4.1 O prazo de vigência deste contrato é de 12 meses a contar da data da sua assinatura.

#### CLÁUSULA QUINTA - DOCUMENTOS APLICÁVEIS

5.1 Fazem parte integrante do presente contrato, como se nele efetivamente transcritos estivessem, os documentos a seguir relacionados do inteiro conhecimento das partes contratantes pelas mesmas devidamente rubricadas:

#### CLÁUSULA SEXTA - DA ENTREGA

6.1 A CONTRATADA deverá entregar o objeto da contratação, acompanhado da respectiva nota fiscal, em prazo não superior a 45 (quarenta e cinco) dias corridos, contados a partir da data do recebimento da Nota de Empenho.

6.1 A entrega deverá ser agendada com o Setor do Patrimônio do campus/Órgão que efetivar a aquisição do objeto, com pelo menos 02 (dois) dias úteis de antecedência, e deverá ser efetivada em horário de expediente do CCHSA.

6.2. O prazo poderá ser prorrogado mediante apresentação de solicitação pela contratada.

#### CLÁUSULA SÉTIMA - DO RECEBIMENTO DO OBJETO

7.1 O recebimento ficará a cargo Do Setor de Patrimônio do campus/Órgão para o qual se fizer o pedido, a quem caberá verificar o fiel cumprimento das obrigações estabelecidas, bem como autorizar o pagamento de Faturas e participar dos demais atos que se fizerem necessários para fornecimento do material.

7.1.1 Na entrega dos materiais, os mesmos deverão estar rigorosamente dentro das especificações estabelecidas no Anexo I - Termo de Referência. A não observância desta condição implicará na não aceitação, sem que caiba qualquer tipo de reclamação por parte do fornecedor inadimplente, isentando o CCHSA de qualquer indenização.

7.2 Os produtos serão recebidos:

a) provisoriamente, no ato de sua disponibilização, por servidor do Setor de Patrimônio, mediante recibo no verso da nota fiscal;

b) definitivamente, pela equipe responsável pela área do Campus III que efetivar a aquisição do material no prazo de cinco dias úteis contados do recebimento provisório.

7.3 O recebimento provisório suspende a contagem do prazo de entrega.

7.4 Uma vez entregues os objetos da contratação, iniciar-se-á a etapa de verificação, que compreenderá os seguintes procedimentos:

a) retirada da embalagem, instalação e ativação para a realização de testes;

b) verificação do produto, de acordo com as características técnicas descritas no Edital, sendo posteriormente aferida a conformidade e atestado por escrito o seu perfeito funcionamento.

7.5 O produto será inteiramente recusado nas seguintes condições:

a) caso tenha sido entregue com as especificações técnicas diferentes das contidas na proposta da CONTRATADA;

*[Handwritten signature]*  
G



- b) caso apresente defeito em qualquer de suas partes durante os testes de conformidade e verificação.
- 7.6 Se, durante a etapa de verificação da conformidade do produto às especificações do edital, constatar-se que foi entregue em desacordo com a proposta, com defeito, fora de especificação ou incompletos, a CONTRATADA será notificada formalmente a respeito do não-recebimento definitivo, sendo reiniciada, a partir do ponto em que havia sido suspensa, a contagem do prazo de entrega, até que sanada a situação.
- 7.7 A cada nova entrega inicia-se a contagem de novo prazo para recebimento definitivo, que ficará condicionado à solução de todos os problemas constatados

#### CLÁUSULA OITAVA - DA GARANTIA

8.1 Garantia conforme detalhado para cada item do Termo de Referência.

#### CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DO CCHSA

9.1 São obrigações do CCHSA:

- alocar os recursos orçamentários e financeiros necessários ao pagamento da despesa, conforme as condições estabelecidas;
- dar recebimento aos produtos efetivamente entregues e efetuar os pagamentos devidos;
- proporcionar condições indispensáveis para que a CONTRATADA para o fornecimento dos objetos;
- efetuar o recebimento do material, verificando se está em conformidade com o solicitado;
- acompanhar e fiscalizar a execução do presente Contrato, e sua atuação não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA quanto às suas obrigações e encargos contratuais, nem tão pouco a relativa a terceiros por qualquer irregularidade.

#### CLÁUSULA DÉCIMA - DAS OBRIGAÇÕES DA ADJUDICATÁRIA

10.1 São obrigações da CONTRATADA:

- fornecer, montar, instalar e prestar treinamento se for o caso, o objeto da contratação na forma e prazos estabelecidos neste edital;
- informar a data da entrega dos objetos, com no mínimo 02 (dois) dias úteis de antecedência, ao Setor de Patrimônio do Campus III, onde deverão ser entregues os objetos;
- entregar os objetos com observância das especificações previstas no Termo de Referência, responsabilizando-se pela troca, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, caso o bem esteja fora das especificações e/ou tenha sofrido alguma espécie de dano irreparável durante o transporte ou instalação, independentemente do motivo alegado, bem como aqueles que apresentarem defeitos, imperfeições ou vícios;
- substituir todo e qualquer bem que vier a apresentar defeito mais de uma vez durante o período de garantia;
- reparar ou substituir, às suas expensas, no todo ou em parte, o objeto do contrato em que forem observados defeitos, incorreções ou vícios, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, após comunicação oficial do CCHSA, salvo se resultantes de acidente a que a CONTRATADA, não tiver dado causa;
- responsabilizar-se por toda e qualquer despesa, incluindo-se fretes para retirada e devolução, mão de obra, peças, ferramentas, acessórios, passagens, diárias e todo e qualquer custo direto ou indireto envolvidos na prestação de garantia;
- não transferir a outrem, no todo ou em parte, o presente contrato, sem prévia e expressa autorização da CONTRATANTE;
- manter atualizadas durante a vigência da Ata de Registro de Preços as condições de habilitação;
- prestar assistência técnica aos objetos que apresentarem defeitos, durante o período de garantia, por sua conta e risco, no prazo máximo de 10 (dez) dias, após comunicação oficial do CCHSA;
- respeitar e cumprir as obrigações estabelecidas no Edital e seus anexos.

#### CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA RESCISÃO

11.1 Além dos motivos constantes nos artigos 77 a 80 da Lei nº 8.666/1993, é facultado à CONTRATANTE o direito de rescindir o presente contrato e cancelar a respectiva Ata de Registro de Preços nos seguintes casos:

- se a CONTRATADA não atender firmemente os dispositivos da Ata de Registro de Preços e deste Contrato;
- em caso de inexecução total ou parcial do Contrato, decorrente da Ata de Registro de Preços;
- a transferência deste Contrato, no todo ou em parte, sem a prévia e expressa autorização da CONTRATANTE;
- por razões de interesse público, devidamente motivadas e justificadas pela CONTRATANTE.

11.2 Não constituem causas de rescisão contratual o não cumprimento das obrigações aqui assumidas, em decorrência dos fatos que independam da vontade das partes, tais como os que configurem caso fortuito e força maior.

#### CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS SANÇÕES

12.1 A CONTRATADA que ensejar o retardamento da execução do objeto deste Contrato, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução deste contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedida de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios, será descredenciada no SICAF

*Handwritten signature and initials*



pelo prazo de até 5 (cinco) anos, e estará sujeita à multa de até 30% (trinta por cento), sem prejuízo das demais cominações legais.

**12.2** A CONTRATADA que não cumprir com os prazos de entrega e garantia, a critério da Administração, garantida a prévia defesa, poderão ser aplicadas as seguintes sanções:

- a) Advertência por escrito;
- b) Multa de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) do valor total dos itens não entregues, por dia de atraso injustificado na entrega dos mesmos, limitados em 10 (dez) dias; decorrido este prazo será aplicado, além da multa aqui imposta, o disposto na próxima alínea, sem prejuízo de demais cominações legais;
- c) Multa de 02% (dois por cento) sobre o valor total dos itens não entregues, pela recusa injustificada do adjudicatário em entregar os mesmos;
- d) Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até 05 (cinco) anos.

**12.3** As sanções aqui previstas serão obrigatoriamente registradas no Sicaf.

**12.4** Os valores das multas aplicadas previstas nos subitens acima serão recolhidos à conta do CCHSA via Guia de Recolhimento da União - GRU.

**12.5** A aplicação das sanções previstas neste contrato não exclui a possibilidade de aplicação de outras, previstas nas Leis 10.520/2002 e 8.666/1993, bem como outras legislações se aplicáveis forem, inclusive responsabilização da licitante vencedora por eventuais perdas e danos causados à Administração.

**12.6** As multas deverão ser recolhidas no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pelo CCHSA.

#### CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO PAGAMENTO

**13.1** Os pagamentos serão feitos por crédito bancário, após a entrega total dos bens adjudicados, no prazo de até 10 (dez) dias, contados a partir da data do recebimento definitivo dos bens, mediante apresentação, aceitação e atesto nos documentos hábeis de cobrança pelo Gestor da aquisição. Será considerado recebimento definitivo, para efeito deste Contrato, quando o objeto estiver total e devidamente instalado, tendo a CONTRATADA fornecido, inclusive, todas as peças, ferramentas, acessórios descritos e treinamento.

**13.2** Para execução dos pagamentos de que trata o item 13.1, a licitante vencedora deverá fazer constar da Nota Fiscal correspondente, emitida, sem rasura, em letra bem legível em nome do CENTRO DE CIÊNCIAS HUMANAS, SOCIAIS E AGRÁRIAS, conforme dados constantes na Nota de Empenho, informando o número de sua conta bancária, o nome do Banco e a respectiva Agência.

**13.3** A CONTRATANTE poderá sustar o pagamento de qualquer fatura, no todo, ou em parte, sem que isso gere direito a alteração de preços ou compensação financeira, nos seguintes casos:

- a) entrega de produtos fora dos padrões de qualidade atribuíveis à espécie, atestada pelo Fiscal do Contrato;
- b) antes do pagamento, a Contratante realizará consulta online ao SICAF e, se necessário, aos sítios oficiais, para verificar a manutenção das condições de habilitação da Contratada, devendo o resultado ser impresso, autenticado e juntado ao processo de pagamento;
- c) existência de qualquer débito da CONTRATADA para com a CONTRATANTE.

**13.4** Do valor das faturas apresentadas para pagamento, poderão ser deduzidos, de pleno direito, pela CONTRATANTE:

- a) multas impostas pela CONTRATANTE, previstas na CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA deste Contrato;
- b) multas, indenizações ou despesas impostas à CONTRATANTE, por autoridade competente, em decorrência de descumprimento pela CONTRATADA, de Leis ou Regulamentos aplicáveis ao objeto.

**13.5** Havendo erro na Nota Fiscal ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, a mesma será devolvida a licitante vencedora, e o pagamento ficará pendente até que a mesma providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal não acarretando qualquer ônus para a CONTRATANTE.

**13.6** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a contratada não tenha concorrido para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

EM= Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originariamente devido.

I= Índice de atualização financeira, calculado segundo a fórmula:

$$I = (6 / 100)^{365}$$

N= Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento.

VP= Valor da parcela em atraso.

**13.7** No ato do pagamento, a CONTRATANTE efetuará a retenção na fonte dos tributos e contribuições previstas em lei, desde que os mesmos sejam incidentes sobre os produtos fornecidos.



*Assinado*  
*G*



**13.8** As notas fiscais/faturas serão emitidas pela própria CONTRATADA, obrigatoriamente com o número de inscrição no CNPJ apresentado nos documentos de habilitação e de proposta de preço, não se admitindo notas fiscais/faturas emitidas com outro CNPJ, mesmo aquele de filial ou da matriz.

**13.9** A(s) nota(s) fiscal(is)/fatura(s) será(ão) emitida(s) em Real(is), sendo os preços fixos e irrevogáveis.

**13.10** A(s) Nota(s) Fiscal(is) apresentada(s) no momento da entrega do material deverá(ão) vir acompanhada(s) da(s) cópia(s) da(s) respectiva(s) Nota(s) de Empenho (ou documento equivalente, caso exista).

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DA FISCALIZAÇÃO

**14.1** A fiscalização do presente contrato será exercida pelo servidor(a) que se comunicará oficialmente, com a CONTRATADA, por correspondência devidamente protocolada.

**14.2** São atribuições do Fiscal do Contrato:

**14.2.1** Fazer cumprir todos os termos deste instrumento;

**14.2.2** Comunicar-se com a empresa somente por meio oficial, podendo ser e-mail institucional e ofício;

**14.2.3** Informar às Direções evento que ensejam a aplicação de sanções contratuais nos termos da Cláusula Décima Primeira, para aplicação da penalidade.

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DISPOSIÇÕES GERAIS

**15.1** Todas as comunicações entre as partes, que impliquem em solicitação de serviços, controle de atendimento, reclamação, ou qualquer outra ocorrência digna de registro, serão feitas por escrito.

**15.2** O presente contrato admite alterações, mediante termo aditivo, na forma do estabelecido no artigo 65 da Lei 8.666/1993.

**15.3** Passam a integrar o presente Contrato, para todos os efeitos legais, como se aqui estivessem transcritos, o Edital de Pregão nº 01/2018 (UASG 158151), seus anexos e a proposta da Contratada.

**15.4** Caberá a CONTRATANTE a publicação deste instrumento o extrato no Diário Oficial da União, no prazo máximo de 20 (vinte) dias da data de sua assinatura.

**15.5** A CONTRATADA responderá por toda e qualquer responsabilidade, mesmo que aqui não esteja descrita, mas que a legislação ou a aplicação deste contrato assim o impuser.

**15.6** O foro para dirimir questões relativas ao presente Instrumento Contratual será o da Justiça Federal Seção Judiciária de João Pessoa - PB, com exclusão de qualquer outro

E assim, por estarem de acordo, ajustado e contratado, após lido e achado conforme, as partes, 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.

Bananeiras, 20 de dezembro de 2018.

Terezinha Domiciano D. Martins

TEREZINHA DOMICIANO DANTAS MARTINS  
Diretora do CCHSA

ANDERSON AUGUSTO BARBIERI  
FORTLINE IND. COM. DE MÓVEIS LTDA.