

**TERMO DE REFERÊNCIA/
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS**

1. DO OBJETO

1.1 Contratação de empresa especializada para fornecimento e montagem de poltronas e cadeiras do Novo Auditório do Porto de Cabedelo/PB.

2. JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO

A contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliário destinados à montagem do Auditório, novo prédio administrativo do Porto de Cabedelo, é medida essencial para garantir a plena utilização das novas instalações, que se encontram em fase de construção e foram projetadas com padrões modernos de arquitetura, dimensões ampliadas e funcionalidades inéditas no complexo portuário.

O novo auditório foi concebido para atender às necessidades institucionais relacionadas a treinamentos, reuniões, capacitações, eventos e atividades de comunicação interna e externa da Companhia Docas da Paraíba. Para isso, demanda mobiliário específico que assegure ergonomia, conforto, padronização visual e funcionalidade compatível com o uso intensivo do espaço.

Atualmente, o Porto de Cabedelo não possui mobiliário existente que possa ser reaproveitado nos ambientes supracitados, seja por incompatibilidade com o novo padrão arquitetônico ou pela inadequação ergonômica, estética e funcional. A utilização de móveis inadequados comprometeria a proposta da edificação, além de prejudicar a experiência dos usuários e visitantes.

3. ESPECIFICAÇÕES DOS MATERIAIS E QUANTITATIVOS

3.1 Os itens contemplados no objeto deste termo, deverão seguir as especificações da tabela abaixo:

	ITEM	QUANTIDADE
1	Poltrona auditório retrátil, com prancheta, espuma injetada revestido em vinil, na cor azul, com bordado - Linha coletiva - Marca: Cavaletti ou similar	154
2	Poltrona auditório retrátil PMR, com prancheta, espuma injetada revestido em vinil, com bordado - Linha coletiva - Marca: Cavaletti ou similar	1
3	Poltrona auditório retrátil OBESO, com prancheta, espuma injetada revestido em vinil, com bordado - Linha coletiva - Marca: Cavaletti ou similar	1

Companhia Docas da Paraíba – Porto de Cabedelo
Rua Presidente João Pessoa, S/N – Centro – CEP 58100-100 - Cabedelo/PB



4	Poltrona presidente, espuma visco elastica revestida em vinil, braço SL, aranha em nylon - Marca: Cavaletti ou similar.	6
5	Poltrona giratória, tela velo cinza, assento poliester cinza, braço MC, aranha UP, estrutura preta - Marca: Cavaletti ou similar.	5

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

ITEM	01	QUANT.	154
Poltrona auditório retrátil, com prancheta			
ENCOSTO			
<p>Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média com dupla curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral.</p> <p>Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.</p> <p>Revestimento em vinil, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado.</p> <p>Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.</p> <p>A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.</p>			
ASSENTO			
<p>Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.</p> <p>Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.</p>			



Revestimento em vinil, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado.

Contracapa do assento em Napa montada por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado.

Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com de 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, fixado em cada lado do assento.

Batentes do final de curso do assento retrátil injetado em Polipropileno Copolímero na cor preta.

A fixação do assento no mecanismo basculante do assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura.

BRAÇOS

Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual.

Apoia Braço com prancheta injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro.

Apoia Braço com prancheta injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro, mecanismo de articulação injetado em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro.

A fixação do apoia braços na estrutura é feita com parafusos máquina Phillips na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola 1/4"x 20 fpp fixadas sob pressão na alma plástica.

LATERAL

Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura média.



Revestimento em Cec-Stilo, fixado por grampos com acabamento zincado.

ESTRUTURA

Parte inferior com chapa para a fixação ao piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura.

Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,90 mm de espessura de parede.

Suporte de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,20 mm de espessura de parede.

Suporte de fixação do braço fabricado fabricada em chapa de aço com 2,0 mm de espessura.

Suporte de fixação da lateral de madeira fabricado fabricada em chapa de aço com 3,18 mm de espessura.

Bucha de giro do assento fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo 19,05 mm de diâmetro com 1,90 mm de espessura de parede.

Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura uma de cada lado do encosto.

Componentes metálicos são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.

Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso com auxílio do usuário.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média



de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

ITEM	02	QUANT.	01
------	----	--------	----

ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média com dupla curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Revestimento em tecido vinil, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado.

Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.



Revestimento em tecido vinil, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado.

Contracapa do assento em Napa montada por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado.

Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com de 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, fixado em cada lado do assento.

Batentes do final de curso do assento retrátil em polipropileno copolímero na cor preta.

A fixação do assento no mecanismo basculante do assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura.

BRAÇOS

Montadas com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual.

Apoia Braço com prancheta injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro.

Sistema de rebatimento no braço sem prancheta para facilitar o acesso do usuário ao assento da poltrona.

Apoia Braço com prancheta injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro, mecanismo de articulação injetado em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro.

A fixação do apoia braços na estrutura é feita com parafusos máquina Phillips na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola 1/4"x 20 fpp fixadas sob pressão na alma plástica.

LATERAL



Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura média.

Uma das laterais possui tamanho reduzido para facilitar o acesso ao assento.

Revestimento em tecido Cec-Stilo fixado por grampos com acabamento zincado.

ESTRUTURA

Parte inferior com chapa para a fixação ao piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura.

Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,90 mm de espessura de parede.

Suporte de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,20 mm de espessura de parede.

Suporte de fixação do braço fixo fabricado em chapa de aço com 2,0 mm de espessura.

Suporte de articulação do braço rebatível fabricado fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura.

Suporte de fixação da lateral de madeira fabricado fabricada em chapa de aço com 3,18 mm de espessura.

Bucha de giro do assento fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo 19,05 mm de diâmetro com 1,90 mm de espessura de parede.

Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura uma de cada lado do encosto.

Componentes metálicos são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.

Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso com auxílio do usuário.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de



efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar.

ITEM	03	QUANT.	01
------	----	--------	----

Poltrona auditório retrátil OBESO, com prancheta

ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura média.

Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 30 a 36 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Revestimento em vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.

Contra capa do encosto em Napa na cor preta fixado por grampos com acabamento zincado.

Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura média.

Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 30 a 36 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Revestimento em vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.



Contracapa do assento em Napa fixado por grampos com acabamento zincado.

Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado.

Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com de 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, fixado em cada lado do assento.

Batentes do final de curso do assento retrátil injetado em polipropileno copolímero na cor preta.

A fixação do mecanismo basculante no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura.

BRAÇOS

Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual.

Apoia Braço com prancheta injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro.

Apoia Braço com prancheta injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro, mecanismo de articulação injetado em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro.

A fixação do apoia braços na estrutura é feita com parafusos máquina Phillips na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola 1/4"x 20 fpp fixadas sob pressão na alma plástica.

LATERAL

Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura média.



Revestimento em Cec-Stilo fixado por grampos com acabamento zincado.

ESTRUTURA

Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura.

Estrutura lateral de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede, reforçadas com chapa de aço industrial ASTM A36 com 6,35mm de espessura.

Pé central e travessa fabricados em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90mm de espessura de parede.

Bucha de giro do assento fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo 19,05 mm de diâmetro com 1,90 mm de espessura de parede.

Suporte de apoio do braço fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura.

Suporte do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto.

Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.

Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso com auxílio do usuário.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.



No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar.

* Deve suportar um usuário de até 250 kg no assento obeso, para turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, sob condições normais de uso;

* Deve atender aos requisitos 4.7.1 e 4.7.2 da ABNT NBR 9050:2020 Errata 1:2021

Altura Total da Cadeira: 865 mm

Profundidade Total da Cadeira: 710 mm

Largura Total da Cadeira: 900 mm

Extensão Vertical do Encosto: 455 mm

Largura do Encosto: 750 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 490 mm

Largura do Assento: 750 mm

Altura do Assento: 440 mm

Altura do Apoio Braço: 250 mm

Inclinação do Assento em Relação ao Chão: 3°

Ângulo entre Assento e Encosto: 102°

Largura Total da Prancheta: 260 mm

Profundidade Total da Prancheta: 300 mm

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

ITEM	04	QUANT.	06
Poltrona presidente, espuma visco elástica revestida em vinil			
ENCOSTO			
Encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro.			
Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.			
Revestimento do encosto em Tela V2 100% Poliéster com gramatura mínima de 400 g/m² fixada na estrutura de sustentação através de encaixe por meio de perfil.			
Suporte do encosto fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70 mm de curso recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero.			
A fixação do suporte do encosto na estrutura do encosto é feita com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto.			



A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp.

APOIO LOMBAR

Apoio lombar injetado em poliamida 6.0 com regulagem de altura montado sobre suporte de regulagem do apoio lombar injetado em poliamida 6.0 totalizando 40 mm de curso.

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média.

Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.

Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS

Apoia braços MC em poliuretano injetado soft touch na cor preta, regulagem de altura acionado por gatilho frontal. Estrutura de sustentação em poliamida injetada com reforço de fibra de vidro na cor cinza, possui 8 posições de regulagem de altura e 80 mm de curso.

A fixação do braço no assento é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação.

Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto/assento e para a regulagem da altura do assento.

Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.

Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA



Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira com acionamento por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon na cor preta, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES:

Altura Total da Cadeira: 980-1165 mm

Largura Total da Cadeira: 705 mm

Profundidade Total da Cadeira: 705-920 mm

Extensão Vertical do Encosto: 565 mm

Largura do Encosto: 470 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 500 mm

Altura do Assento: 455-570 mm



ITEM	05	QUANT.	05
Poltrona giratória, tela velo cinza, assento poliester cinza			
ENCOSTO			
<p>Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.</p> <p>Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 40 mm de espessura média.</p> <p>Revestimento da capa do encosto em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.</p> <p>Revestimento da contracapa do encosto em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.</p> <p>Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas, montada sobre calço e tampa injetado em polipropileno copolímero na cor preta.</p> <p>A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.</p> <p>A fixação do conjunto encosto e mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp.</p>			
ASSENTO			
<p>Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.</p> <p>Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 50 mm de espessura média.</p> <p>Revestimento do assento em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.</p> <p>Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado.</p> <p>A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.</p>			
BRAÇOS			
<p>Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento.</p>			



A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax Synchron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação.

Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto/assento e para a regulagem da altura do assento.

Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.

Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola a gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.

Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de



efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES:

Altura Total da Cadeira: 1055-1170 mm

Largura Total da Cadeira: 690 mm

Profundidade Total da Cadeira: 690-920 mm

Extensão Vertical do Encosto: 605 mm

Largura do Encosto: 475 mm

Profundidade Superfície do Assento: 470 mm

Largura do Assento: 495 mm

Altura do Assento: 420-535 mm

3.2 A contratada deverá realizar MONTAGEM os itens acima especificados de acordo com o PROJETO E MEMORIAL DESCRITIVO EM ANEXO.

3.3 Marca/fabricante citados neste termo deverão ser entendidos como parâmetro de qualidade, podendo ser cotados outras marcas/fabricantes, desde que atenda todas as especificações definidas neste Termo de Referência (*Conforme acórdão 1416/2010 2º Câmara - TCU*).

3.4 Os materiais e acabamentos especificados devem obedecer às especificações constantes no **MEMORIAL DESCRITIVO ANEXO A ESTE TERMO DE REFERÊNCIA**, devendo ser devidamente comprovados, através de ficha técnica do produto e/ou catálogos ou outros documentos nos quais demonstrem de maneira inequívoca a compatibilidade do produto com o exigido no edital.

3.5 É de inteira responsabilidade da contratada proceder à verificação, *in loco*, das condições do local e das dimensões descritas no memorial descritivo, antes de iniciar a confecção dos móveis. Caso necessário, deverão ser previstas adequações nas medidas dos mobiliários, conforme as dimensões verificadas *in loco*.

3.6 É de responsabilidade da contratada fornecer todos os acessórios, como puxadores, ferragens, leds, estruturas internas de madeiramento, metalons, reforços necessários, e demais itens para a exequibilidade do mobiliário.



3.7 A garantia dos móveis descritos, contados a partir da data de recebimento definitivo pela contratante, será de no mínimo 60 (sessenta) meses para as peças em MDF e 90 (noventa) dias para as ferragens.

3.8 Durante o prazo de garantia exclusiva do fornecedor, em caso de defeitos ou vícios, a Contratada deverá, após a solicitação da Contratante, realizar a análise do móvel em questão no prazo máximo de até 10 (dez) dias úteis. Em caso de confirmação do defeito/vício, a Contratada deverá proceder com a substituição da peça no prazo máximo de 60 (sessenta) dias corridos, contados a partir da data da visita técnica e avaliação realizada pela Contratada. Em caso de descumprimento desses prazos, será aplicada uma sanção correspondente à inexecução parcial do contrato, com multa por dia de atraso.

3.9 Para todos os itens inclusos na proposta, a LICITANTE deverá apresentar laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

4. DA HABILITAÇÃO TÉCNICA

4.1. Comprovação de que o licitante fornece ou forneceu, sem restrições, serviço/produto similar ao objeto do presente termo de referência. A comprovação será feita por meio de apresentação de atestados de capacidade técnica, fornecido por Órgão da Administração Pública ou Entidade Privada, devidamente assinado, carimbado e em papel timbrado da empresa ou órgão tomador.

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA

5.1. A proposta deverá ser apresentada, nos moldes definidos no edital.

5.2. Será exigida ao LICITANTE, na apresentação da proposta comercial, a identificação completa dos móveis.

5.3. Os preços ora propostos incluem todas as despesas diretas, indiretas, benefícios, tributos, contribuições, seguros e licenças de modo a se constituírem em única e total contraprestação pelo fornecimento dos materiais ou serviços.

5.4. O prazo de validade da presente proposta é de 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data da sua entrega.



6. DOS CUSTOS ESTIMADOS

6.1. O levantamento prévio dos preços será realizado através de pesquisa de mercado, no qual será extraído o valor máximo aceitável e constarão nos autos do processo administrativo.

7. DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA E RECEBIMENTO

7.1. A entrega e montagem dos móveis deverá ocorrer no Porto de Cabedelo, no endereço: Rua Presidente João Pessoa, s/n, Centro – Cabedelo/PB., CEP: 58100-100, em dias úteis no horário das 08h às 16h.

7.2. A entrega e montagem deverão ocorrer sempre em dias úteis e no horário de expediente dos órgãos ou entidades, que serão definidos por cada um deles.

7.3. Fornecer os materiais em suas embalagens originais e adotar todas as medidas preventivas no sentido de minimizar acidentes ou danos que venham a comprometer a qualidade e a quantidade fornecida.

7.4. Não será admitida a entrega dos produtos pela Contratada sem que esta esteja de posse da ordem de fornecimento ou outro instrumento similar e devidamente acompanhado do documento fiscal (Nota Fiscal/Fatura).

8. DO PRAZO DE ENTREGA DO OBJETO E VIGÊNCIA DO CONTRATO

8.1. O prazo de entrega deverá ser de até 60 (sessenta) dias, após o recebimento da Ordem de Compra ou de Serviço.

8.2 O prazo de vigência do contrato será de 120 (cento e vinte) dias, a partir da data de recebimento da O.S., podendo por interesse da Administração, ser prorrogado por períodos iguais e sucessivos, limitado a sua duração a 05 (cinco) anos, nos termos do artigo 71 da lei nº 13.303/16.

8.3 No caso de ocorrência de motivo de força maior que venha a impossibilitar o cumprimento do referido prazo de entrega, a contratada deverá comunicar por escrito a Companhia Docas da Paraíba tal ocorrência, indicando a data em que efetivará a entrega, não podendo o adiamento da entrega ser superior a 10 (dez) dias corridos.

9. DA ACEITAÇÃO DO OBJETO

9.1 Os itens objeto deste Termo de Referência, serão considerados aceitos somente após terem sido conferidos pela respectiva área solicitante e atendidas as especificações e condições exigidas neste Termo de referência.

9.2 Em hipótese alguma será aceito o objeto em desacordo com as condições pactuadas, ficando ao encargo da contratada o controle de qualidade do fornecimento de sua responsabilidade, bem como a repetição de procedimentos às suas próprias custas para correção de falhas, visando à apresentação da qualidade e resultados requisitados.

9.3 O transporte dos itens objeto deste termo de referência, será de responsabilidade da empresa CONTRATADA.

Companhia Docas da Paraíba – Porto de Cabedelo
Rua Presidente João Pessoa, S/N – Centro – CEP 58100-100 - Cabedelo/PB



10. DA FORMA DE PAGAMENTO

10.1. A DOCAS/PB pagará à CONTRATADA, em até 30 (trinta) dias, contados da apresentação da fatura/nota fiscal, através de depósito em conta corrente bancária, observada a ordem cronológica de apresentação das faturas aptas ao pagamento, o valor do fornecimento, sendo que as faturas/notas fiscais deverão ser apresentadas com os documentos abaixo relacionados:

10.1.1. Atesto do recebimento dos itens pelo fiscal do contrato;

10.1.2. Prova de regularidade relativa à Seguridade Social (INSS) e ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS);

10.1.3. Prova de regularidade com a Fazenda Federal (Dívida Ativa da União e Receita Federal), Estadual e Municipal do domicílio da Contratada;

10.1.4. As empresas sediadas fora do Território Paraibano deverão apresentar, com a certidão de regularidade do seu Estado de origem, a certidão de regularidade para com a Fazenda Pública do Estado da Paraíba;

10.1.5. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação da Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT);

10.1.6. Certidão de regularidade com a Fazenda Pública Municipal;

10.2. Os pagamentos serão efetuados no prazo previsto no subitem 11.1, considerando-se aquela data como limite de vencimento da obrigação, incorrendo a DOCAS/PB, após a mesma, em juros simples de mora de 1% (um por cento) ao ano, aplicando-se a *pro rata die* da data do vencimento até o efetivo pagamento, desde que solicitado pela Contratada.

10.3. Caso a Nota Fiscal / Fatura apresente incorreção, o prazo de pagamento será contado a partir da data da regularização da mesma.

10.4. Caso não haja expediente na DOCAS/PB no dia do vencimento da Nota Fiscal, fica o pagamento prorrogado para o 1º dia útil subsequente.

11. DO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO

11.1 O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade do objeto fornecido e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, devendo ser exercidos por um ou mais representantes da Contratante, especialmente designados, na forma do art. 85 da Lei nº 13.303/16.

11.2. O contrato será fiscalizado por um fiscal do contrato e gestor do contrato, especialmente designados pela DOCAS/PB, que serão responsáveis pelo acompanhamento e fiscalização da sua execução, procedendo ao registro das ocorrências e adotando as providências necessárias ao seu fiel cumprimento.

11.3. O representante da Contratante deverá ter experiência necessária para o acompanhamento e controle da execução do contrato.

11.4. A verificação da adequação do objeto deverá ser realizada com base nos critérios previstos no termo de Termo de Referência.



11.5. O representante da Contratante deverá promover o registro das ocorrências verificadas, adotando as providências, necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas contratuais, conforme o disposto na Lei nº 13.303/16 e no RILC.

11.6. O descumprimento total ou parcial das demais obrigações e responsabilidades assumidas pela Contratada ensejará a aplicação de sanções administrativas, previstas neste termo de Referência e na legislação vigente, podendo culminar em rescisão contratual, conforme disposto no artigo 83 da Lei nº 13.303/16.

11.7. A fiscalização da execução dos serviços abrange a seguinte rotina: O órgão designará um Gestor para o contrato para acompanhar e fiscalizar a conformidade da prestação dos serviços e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do mesmo.

11.8. A fiscalização de que trata item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Contratante ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 85 da Lei nº 13.303/16.

12. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

12.1. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta, termo de referência e memorial descritivo;

12.2 Exercer o acompanhamento e a fiscalização, por servidor especialmente designado, anotando em registro próprio as falhas detectadas, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos empregados eventualmente envolvidos, e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis;

12.3. Notificar a Contratada por escrito da ocorrência de eventuais imperfeições no curso da execução do objeto, fixando prazo para a sua correção;

12.4. Pagar à Contratada o valor resultante do cumprimento das obrigações no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

12.5. Efetuar as retenções tributárias devidas sobre o valor da Nota Fiscal/Fatura fornecida pela contratada.

13. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

13.1. Executar o contrato conforme especificações deste Termo de Referência, memorial descritivo e de sua proposta, com a alocação dos meios necessários ao perfeito cumprimento das cláusulas contratuais;

13.2. Reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

13.3. Manter o empregado nos horários predeterminados pela Administração;



13.4. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, de acordo com os artigos 14 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990), ficando a Contratante autorizada a descontar da garantia, caso exigida no edital, ou dos pagamentos devidos à Contratada, o valor correspondente aos danos sofridos;

13.5. Responsabilizar-se por todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias e as demais previstas na legislação específica, cuja inadimplência não transfere responsabilidade à Contratante;

13.6. Relatar à Contratante toda e qualquer irregularidade verificada no decorrer da execução do contrato;

13.7. Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos; nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;

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

13.9. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

13.10. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento ao objeto da licitação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados na lei 13.303/2016.

14. DAS SANÇÕES

14.1 Pela inexecução total ou parcial das obrigações assumidas, a DOCAS/PB aplicará à contratada as penalidades cabíveis, garantida a prévia defesa e sem prejuízo das demais penalidades previstas na Lei Federal nº 13.303/2016 e o RILC.

14.2 A empresa que convocada dentro do prazo de validade de sua proposta não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da ampla defesa e do contraditório, ficará suspensa e impedida de licitar e contratar com a DOCAS/PB, 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 contrato e das demais cominações legais.

14.3 Ao autor de ilícito administrativo, aplicam-se, segundo a natureza e a gravidade da falta, assegurados a ampla defesa e o contraditório, as sanções previstas no Artº 83, Lei nº Federal 13.303/16.

14.4 Na hipótese prevista no item anterior, o interessado poderá apresentar sua defesa no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado da notificação do ato, sendo facultada a produção de todas as provas admitidas em direito, por iniciativa e às expensas daquele que as indicou.



14.5 Concluída a instrução processual, a comissão designada, dentro de 15 (quinze) dias, elaborará o relatório final e remeterá os autos para deliberação da autoridade competente para aplicar a penalidade, após o pronunciamento da área jurídica.

14.6 A inexecução contratual, inclusive por atraso injustificado na execução do contrato, sujeitará o contratado, além das sanções referidas na Lei nº 13.303/2016, à multa de mora, graduada de acordo com a gravidade da infração, obedecidos aos seguintes limites máximos:

14.6.1 De 10% (dez por cento) sobre o valor da nota de empenho ou do contrato, em caso de descumprimento total da obrigação;

14.6.2 De 0,3% (três décimos por cento) ao dia, até o trigésimo dia de atraso, sobre o valor da parte do fornecimento ou serviço não realizado ou sobre a parte da etapa da obra não cumprida;

14.6.3 De 0,7% (sete décimos por cento) sobre o valor da parte do fornecimento ou serviço não realizado ou sobre a parte da etapa da obra não cumprida, por dia subsequente ao trigésimo.

14.7 A multa, aplicada após regular processo administrativo, será descontada da garantia do contratado faltoso.

14.8 Se o valor da multa exceder ao da garantia prestada, além da perda desta, o contratado responderá pela sua diferença, que será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração ou, ainda, se for o caso, cobrada judicialmente.

14.9 A suspensão de participação em licitação e o impedimento de contratar com a Administração serão graduados pelos seguintes prazos:

14.9.1 De 6 (seis) meses, nos casos de:

14.9.1.1 Aplicação de duas penas de advertência, no decorrer do contrato, sem que o fornecedor tenha adotado as medidas corretivas no prazo determinado pela Administração;

14.9.1.2 Alteração da quantidade ou qualidade da mercadoria/serviço;

14.9.2. De 12 (doze) meses, no caso de retardamento imotivado da execução de obra, de serviço, de suas parcelas ou do fornecimento de bens;

14.9.3. De 24 (vinte e quatro) meses, nos casos de:

14.9.3.1. Entregar como verdadeira mercadoria falsificada, adulterada, deteriorada ou danificada;

14.9.3.2 Paralisação de serviço, de obra ou de fornecimento de bens sem justa fundamentação e prévia comunicação à Administração;

14.9.3.3 Praticar ato ilícito visando frustrar os objetivos de licitação no âmbito da administração estadual;

14.9.3.4. Sofrer condenação definitiva por praticar, por meio doloso, fraude fiscal no recolhimento de qualquer tributo;

14.10. A prática de qualquer das infrações previstas nos itens 15.9.3 sujeitará o CONTRATADO à declaração de inidoneidade, ficando impedido de licitar e contratar



com a administração estadual, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida quando ressarcida a Administração dos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da respectiva sanção.

14.11. Todas as penalidades previstas neste Contrato e na legislação de regência serão aplicadas por meio de processo administrativo, sem prejuízo das demais sanções civis ou penais estabelecidas em lei.

Cabedelo, 15 de dezembro de 2025.

(assinado digitalmente)

Julianne Simões de Macêdo

Engenheira Civil

Mat.: 433

RATIFICADO EM ____/____/____

RICARDO BARBOSA

