



ESTADO DA PARAÍBA
DEFENSORIA PÚBLICA
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

Ata da Sessão de abertura dos Trabalhos Referente ao
Pregão Presencial nº: 010/2015
Processo: 3318/2015-1

Objeto: Formação de registro de preços para eventual contratação de empresa especializada em fornecimento de material permanente (mobiliário em geral), a fim de atender às necessidades da Defensoria Pública do Estado da Paraíba, conforme especificações e quantitativos constantes no presente Edital, em especial no Termo de Referência (Anexo I);

1 - PREÂMBULO

No dia 21 de dezembro de 2015, às 13h30min, reuniram-se na sala da CPL – Comissão Permanente de Licitações da Defensoria Pública da Paraíba, sito a Avenida Monsenhor Walfredo Leal, 487 – Bairro: Tambiá - João Pessoa – CEP: 58020-540, o Pregoeiro, o Sr. Adriano Cordeiro de Moraes, matrícula n.º 182.716-2 e a Equipe de Apoio, designados através da Portaria nº 388/2015- DPPB/GDPG, com data de publicação no Diário Oficial do Estado – DOE/PB de 03 de julho de 2015 para a Sessão Pública do Pregão em epígrafe.

2 - DA ABERTURA.

No dia 21 de dezembro de 2015, com tolerância de 30 minutos, às 13h30min, em acolhimento ao aviso registrado em Ata anterior¹ com disponibilidade no Portal da Transparência da Defensoria Pública do Estado da Paraíba² o pregoeiro, Adriano Cordeiro de Moraes, assessorado pela equipe de apoio supra citada, após dar os bem vindos aos que se fazem presentes em atendimento ao instrumento/aviso convocatório³, **declara aberta a Sessão Pública**, para os trabalhos alusivos ao Pregão Presencial nº 010/2015, Processo nº 3318/2015-1, análise das amostras apresentadas pelas empresas declaradas vencedoras e devidamente registradas em Ata de Sessão Pública anterior⁴, na sala da CPL - Comissão Permanente de Licitações.⁵ Registra-se a presença do Sr. Jarbas Clementino Leite, representante da Marelli. Registra-se a ausência do representante da licitante Incomel. Registra-se a presença dos representantes das empresas M.M.P. Sá Barreto-ME e Escritório e Arte Indústria e Comércio LTDA-ME. **Ato contínuo**, procede-se as análises das amostras apresentadas. **Quanto ao LOTE I**, registra-se que, a empresa

¹ Ata da Sessão Pública do dia 16 de dezembro de 2015, no item 14, outras ocorrências;

² <http://www.defensoria.pb.gov.br/transparencia/licitacoescomprasdiretas.php>

³ Ata da Sessão Pública do dia 16 de dezembro de 2015, no item 14, outras ocorrências;

⁴ Ata da Sessão Pública do dia 16 de dezembro de 2015,

⁵ Piso superior (1º andar), do prédio sede da Defensoria Pública do Estado da Paraíba, sito Av. Monsenhor Walfredo Leal, 487, Tambiá, João Pessoa/PB, CEP: 58.020-540.

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

licitante vencedora: Incomel Industria de Móveis LTDA-EPP, não apresentou as devidas amostras e desta forma perde a referida empresa, o direito sobre o LOTE I. Desta forma, convoca-se a empresa, M.M.P. Sá Barreto-ME, imediatamente classificada para o referido lote, de conformidade com a Ata anterior⁶ para que, no prazo de 2 dias úteis, apresente as amostras do LOTE I. **Quanto ao LOTE II**, a licitante vencedora: Escritório e Arte Industria e Comércio LTDA-ME, apresentou amostra dentro das especificidades, sendo portanto, aprovada, como consta no anexo 01⁷. **Quanto ao LOTE III**, a licitante vencedora: Incomel Industria de Móveis LTDA-EPP, apresentou amostra fora das especificidades, sendo portanto, reprovada, como consta no anexo 01⁸. Desta forma, convoca-se a empresa, M.M.P. Sá Barreto-ME, imediatamente classificada para o referido lote, de conformidade com a Ata anterior⁹ para que, no prazo de 2 dias úteis, apresente as amostras do LOTE III. **Quanto ao LOTE IV**, a licitante vencedora: Incomel Industria de Móveis LTDA-EPP, apresentou amostra fora das especificidades, sendo portanto, reprovada, como consta no anexo 01¹⁰. Desta forma, convoca-se a empresa, M.M.P. Sá Barreto-ME, imediatamente classificada para o referido lote, de conformidade com a Ata anterior¹¹ para que, no prazo de 2 dias úteis, apresente as amostras do LOTE IV.

03 – DO ENCERRAMENTO

Nada mais havendo a tratar, foi encerrada a sessão, às 17h09min cuja ata vai assinada pelo Pregoeiro, pelos membros da Equipe de Apoio e representantes dos licitantes relacionados.

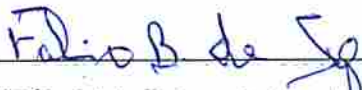
ASSINATURAS

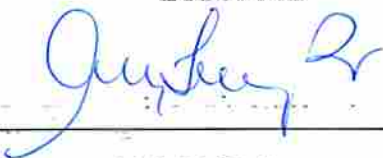
PREGOEIRO/EQUIPE:


 Adriano Cordeiro de Moraes
 Pregoeiro


 Cláudia Chaves Cavalcante
 Membro da Equipe de Apoio

LICITANTE:


 Escritório e Arte Industria e Comércio
 LTDA-ME


 M.M.P Sá Barreto

⁶ Ata da Sessão Pública do dia 16 de dezembro de 2015.

⁷ Anexo 01: relatório de análise de amostras;

⁸ Anexo 01: relatório de análise de amostras;

⁹ Ata da Sessão Pública do dia 16 de dezembro de 2015.

¹⁰ Anexo 01: relatório de análise de amostras;

¹¹ Ata da Sessão Pública do dia 16 de dezembro de 2015.

ANEXO 01: RELATÓRIO DE ANÁLISE DE AMOSTRAS



LOTE I - CADEIRAS

NÃO FORAM APRESENTADAS AMOSTRAS

CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS Assento interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com espessura de no mínimo 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de no mínimo 40 mm. Largura de no mínimo 460 mm e profundidade de no mínimo 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto interno em polipropileno injetado estrutural. Espuma em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de no mínimo 40 mm. Largura de no mínimo 400 mm e altura de no mínimo 350 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Estrutura fixa contínua para cadeira e poltrona em tubo de aço curvado com diâmetro de no mínimo 25,40 mm e espessura de no mínimo 2,25 mm e placa do assento em aço estampado de no mínimo 3,00 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente no mínimo 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Sapatas envoltivas injetadas em polipropileno. Revestimento 100% poliéster - na - cor - a ser definida posteriormente.

NÃO FORAM APRESENTADAS AMOSTRAS

CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS Assento Interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com espessura de no mínimo 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível, com densidade de no mínimo 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de no mínimo 40 mm. Largura de no mínimo 460 mm e profundidade de no mínimo 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto Interno em polipropileno injetado estrutural. Espuma em poliuretano flexível com densidade de 45 a 50 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de no mínimo 40 mm. Largura de no mínimo 400 mm e altura de no mínimo 350 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo possui assento fixo e encosto com inclinação regulável com +13° para frente e -19° para trás, com bloqueio em qualquer posição e contato permanente na posição livre. O travamento é através do sistema "freio fricção" de no mínimo 6 lâminas, seu comando é através de alavanca de ponta excêntrica. Acabamento do corpo e encosto em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente no mínimo 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Suporte para encosto com regulagem de altura automática que dispensa o uso de botão ou manipulador para o acionamento, com no mínimo 6 níveis de ajuste e com curso aproximado de no mínimo 80 mm, caneca articulada de acabamento injetada em termoplástico composto texturizado com eixo de giro em aço trefilado e sistema amortecedor flexível injetado em PVC. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse. Coluna com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de no mínimo 1,50 mm. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a coluna com película de aproximadamente no mínimo 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal e calibrada individualmente em dois passes com no mínimo 0,03 mm. Com comprimento de no mínimo 86 mm. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente. Capa telescópica de acabamento na coluna de no mínimo 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado. Base Com estrutura em aço e capa protetora, com no mínimo 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular no mínimo 0

[Handwritten signature]

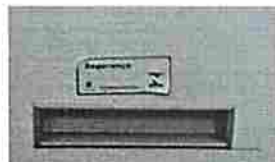
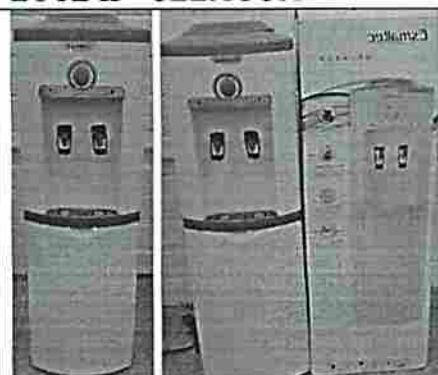
[Handwritten mark]

[Handwritten mark]

	25x25x1,50 mm com acabamento de superfície pintado. Película de acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a base com película de aproximadamente no mínimo 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de no mínimo 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse. Rodízio Rodas com no mínimo 50 mm de diâmetro e cavalete injetados em nylon no mínimo 0, com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical e eixo horizontal em aço treilado no mínimo 1010/1020. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço com diâmetro de no mínimo 11 mm. Apoiar braço injetado em polipropileno texturizado com alma interna em aço, com suporte em aço e polipropileno texturizado com regulagem de altura em no mínimo 06 estágios. FORMA DE "T".-Revestimento 100% poliéster na cor a ser definida posteriormente.
NÃO FORAM APRESENTADAS AMOSTRAS	LONGARINA CADEIRA 03 LUGARES Assento interno em compensado multilâminas de madeira com espessura de no mínimo 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível com densidade de 50 a 55 kg/m3 e com espessura média de no mínimo 40 mm e com revestimento em 100% poliéster na cor a ser definida posteriormente. Encosto interno em polipropileno injetado estrutural. Espuma em poliuretano flexível, com densidade de 45 a 50 kg/m3 e espessura média de no mínimo 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. Longarina para banco componível de 3 lugares em tubo de aço no mínimo 80 x 40 mm e espessura de no mínimo 1,90 mm com acabamento de superfície pintado. Lateral para banco componível em aço e suporte com no mínimo 90x30x1,50 mm com acabamento de superfície pintado. Ponteira de acabamento para longarina em polipropileno. Possui acoplamento para suporte para encosto tipo lâmina e possibilita a fixação dos apoia braços diretamente no corpo da placa. Revestimento 100% poliéster na cor a ser definida posteriormente. Largura assento de no mínimo 460 mm e profundidade de no mínimo 460 mm. Largura encosto de no mínimo 400 mm e altura de no mínimo 350 mm.
CONCLUSÃO: A LICITANTE VENCEDORA FOI DESCLASSIFICADA POR NÃO APRESENTAR AS DEVIDAS AMOSTRAS	

[assinatura]
[assinatura]
[assinatura]

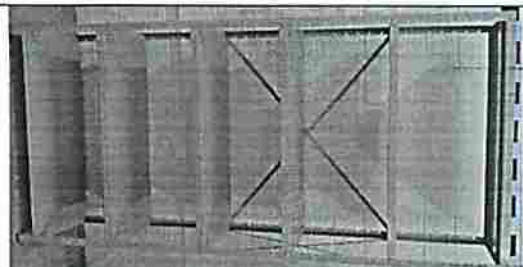
LOTE II - GELAGUA



GELAGUA Bebedouro tipo coluna para garrafão de 20 (vinte) litros, em aço, com pintura externa em epóxi, serpentina de resfriamento externa à cuba, pingadeira e separador de água removíveis e de água gelada: 2,1 lts, saída com duas torneiras: natural e gelada, 110 volts, nas seguintes dimensões: Dimensões aproximadas: 99x28x36cm (AxLxP).

CONCLUSÃO: Produto da marca ESMALTEC. Produto aprovado por unanimidade.

LOTE III - ESTANTE



ESTANTE em aço com 6 prateleiras, medindo 1,98 de altura X 0,92 de largura X 0,40 profundidade, confeccionada em chapa de aço nº. 20 (aproximadamente 91 mm, capaz de suportar até 150 kg por prateleira) e bordas triplas (formato em "U"). As colunas serão em chapa de aço nº. 14 em forma de "L", abas iguais de 40 mm x 40 mm, furação padrão de 25mm em 25mm em toda extensão. As duas laterais e o fundo deverão ser totalmente reforçados em "X", em chapa nº. 14, com 30mm de largura, sendo que, as hastes dos reforços laterais deverão possuir medidas entre 700 e 900mm e as hastes do reforço do fundo deverão possuir medidas entre 1200 e 1400mm. O acabamento será feito em pintura eletrostática antiferruginosa epóxi-pó na cor cinza.

ANÁLISE: CONSTATA-SE CHAPA DA COLUNA nº 20. DIFERENTE DO EDITAL, QUE PEDE nº 14. PARA AS CHAPAS DE REFORÇO EM "X", CONSTA CHAPA Nº 26, ONDE SE PEDE CHAPA Nº 14. AS DIMENÇÕES DA CHAPA DE REFORÇO EM X, TRASEIRA, APRESENTA 1.170mm; PEDE-SE ENTRE 1.200mm E 1400mm.

CONCLUSÃO: Produto fora da conformidade. Produto reprovado por unanimidade.

JX

P

7

A

LOTE IV - MESA



AUSENCIA DO TAMPO DO ESPAÇO PASSA FIO;



DIFERENÇA DE COR E DE COMPOSIÇÃO DA FITA DE BORDA.



IRREGULARIDADE DE COMPOSIÇÃO NA BASE DO PÉ DA MESA, NA LOCALIZAÇÃO DO CANTO.



AUSENCIA DE FIXAÇÃO POR MEIO DE PARAFUSOS EMBUTIDOS, JUNTAMENTE COM TAMBORES (MODELO MINIFIX), BUCHAS ROSQUEADAS MODELO M6 EM ZAMACK, POSSIBILITANDO A DESMONTAGEM SEM DANIFICAR A MADEIRA.



MÁ QUALIDADE DA BASE DO PÉ DA MESA.



DIFERENÇA DE COR E DE COMPOSIÇÃO DA FITA DE BORDA.



MÁ QUALIDADE DA BASE DO PÉ DA MESA.

MESA RETA 1000X600MM - Tampo superior confeccionado em MDP melamínico de baixa pressão de 25 mm de espessura, bordas encabeçado com fita de poliestireno reta de 2,0mm e raio de 2,5mm, na mesma cor do tampo, coladas pelo sistema hotmelt. Paineis em MDP melamínico baixa pressão de 18 mm de espessura com bordas de fita reta de poliestireno de 1,0mm na mesma cor do tampo aplicadas com cola pelo sistema hotmelt. Estruturas composta por 2 pés laterais e uma estrutura central vertical "coluna" composta por chapa de aço SAE 1010/1020 e espessura de 1,2mm, regulável através das sapatas niveladoras e possibilitando assim que a superfície de trabalho atenda a altura recomendada pelas normas da ABNT, possuindo tampa vertical em polipropileno removível, formando uma calha interna para passagem de fiação. Base de sustentação inferior em aço galvanizado tubular de secção elíptica 45x20mm e espessura de 1,55mm, com ponteiros injetados de cor semelhante à estrutura metálica. Fixação por meio de parafusos embutidos, juntamente com tambores (modelo minifix), buchas rosqueadas modelo m6 em zamack, possibilitando a desmontagem sem danificar a madeira. Tratamento do aço tratamento anticorrosivo as partes confeccionadas em aço são banhadas em soluções ácidas, preparadas para remoção de camadas de oxidação e posteriormente em soluções de lavagem. Pintura epóxi pó pintada com espessura de 50 a 70 micras de tinta em pó híbrida, com polimerização em estufa aquecida e temperatura mínima de 200°C na peça metálica.

MESA EM "L" 1600X1400X600X600MM Tampo superior confeccionado em MDP melamínico de baixa pressão de 25 mm de espessura, bordas perímetro encabeçado com fita de poliestireno reta de 2,0mm e raio de 2,5mm, na mesma cor do tampo, coladas pelo sistema hotmelt. Dois painéis em MDP melamínico baixa pressão de 18 mm de espessura, bordas perímetro encabeçado com fita reta de poliestireno de 1,0mm na mesma cor do tampo aplicadas com cola pelo sistema hotmelt. Estrutura de sustentação regulável através das sapatas niveladoras, e possibilitando assim que a superfície de trabalho atenda a altura recomendada pelas normas da ABNT. Dois pés laterais estrutura central vertical "coluna" composta por chapa de aço SAE 1010/1020 e espessura de 1,2mm, conformada anatomicamente por moldes pneumáticos criando estampas em relevo para reforço estrutural e estético, possuindo tampa vertical em polipropileno removível, formando uma calha interna para passagem de fiação. Base de sustentação inferior em aço galvanizado tubular de secção elíptica 45x20mm e espessura de 1,55mm, com ponteiros injetados de cor semelhante à estrutura metálica e 02 sapatas reguladoras de nível em formato hexagonal. Base de sustentação superior em aço galvanizado de secção retangular 40x20mm e espessura de

gx



	1,55mm com ponteiros injetadas de cor semelhante à estrutura metálica. Um pé de canto estrutura de canto em aço galvanizado tubular com secção redonda de 3 polegadas de diâmetro, espessura de 1,25mm com sapata conjugada injetada reguladora de nível com diâmetro de 3 polegadas de cor semelhante à estrutura metálica. Elementos de fixação por meio de parafusos soberbos e embutidos, juntamente com tambores (modelo minifix), buchas rosqueadas modelo m6 em zamack, possibilitando a desmontagem sem danificar a madeira. Tratamento do aço. Tratamento anticorrosivo as partes confeccionadas em aço são banhadas em soluções ácidas, preparadas para remoção de camadas de oxidação e posteriormente em soluções de lavagem. Pintura epóxi pó pintada com espessura de 50 a 70 micras de tinta em pó híbrida, com polimerização em estufa aquecida e temperatura mínima de 200°C na peça metálica.
CONCLUSÃO: Produto fora da conformidade. Produto reprovado por unanimidade.	

gx
Q
a