



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



CONTRATO ADMINISTRATIVO 0267/2021/SME

CONTRATO ADMINISTRATIVO CELEBRADO ENTRE A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO/FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E A EMPRESA MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA, TENDO COMO OBJETO A AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR, PARA ATENDER A DEMANDA DA SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO.

O **MUNICÍPIO DE OURILÂNDIA DO NORTE** por meio da **SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO/FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**, pessoa jurídica de direito público interno, com sede na Rua Piauí, S/N, Bairro Novo Horizonte, inscrita no CNPJ: 28.493.247/0001-06, neste ato representada pelo Secretário Municipal de Educação, **Sr. José de Sousa Leite**, brasileiro, casado, portador do CPF nº. 691.773.502-78, e RG de nº. 4063075 2ª via – PC/PA, residente e domiciliado na Avenida Castanheira nº 2144, Setor Joel Hermógenes, CEP: 68390-000, Ourilândia do Norte - PA, doravante denominado como **CONTRATANTE** e a empresa **MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA**, inscrita no CNPJ sob nº 54.826.367/0005-11, sediada na Rua do Marupa, nº 605, Quadra 04, Distrito Industrial Moveleiro, Paragominas-PA, tendo para contato o Fone (91) 3729-3810 e o e-mail: controladoria@maqmoveis.com.br, neste ato representada pelo **Srº Roberto Ricardo da Costa**, brasileiro, empresário, portador da RG nº 10770660 SSP/SP e do CPF nº 005.423.338-05, residente e domiciliado na Rua José Mattei Di Pietro, 82-B, Bairro Vila Rosa, Taquaritinga-SP, resolvem celebrar o presente Contrato, tendo em vista o que consta no processo 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 suas alterações, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do **Pregão Eletrônico nº 014/2021/SME**, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

- 1.1. O objeto do presente instrumento é o fornecimento, por parte da contratada, **de MOBILIÁRIO ESCOLAR, ATRAVES DOS TERMOS DE COMPROMISSO PAR Nº 201406567 e PAR Nº 202000657-6**, destinados a atender as demandas da Secretaria Municipal de Educação, conforme termos e condições constantes no Termo de Referência e ANEXO I, deste contrato.
- 1.2. Este Termo de Contrato vincula-se ao Edital do Pregão, identificado no preâmbulo e à proposta vencedora, independentemente de transcrição.

CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

- 2.1. O prazo de vigência deste Contrato, tem início na data de sua assinatura e encerramento em **31/12/2021**.
- 2.2. A CONTRATADA não tem direito subjetivo à prorrogação contratual. A prorrogação de contrato esta vinculada aos termos do artigo 57 da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA TERCEIRA – PREÇO

- 3.1. O valor total da contratação é de **R\$ 612.456,00 (Seiscentos e Doze Mil Quatrocentos e Cinquenta e Seis Reais)**.
- 3.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.
- 3.3. O valor acima é meramente estimativo, de forma que os pagamentos devidos à CONTRATADA dependerão dos quantitativos efetivamente executado.



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



CLÁUSULA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

4.1. Os recursos financeiros para coberturas das despesas proveniente da contratação e aquisição dos produtos licitados serão proveniente dos Termos de Compromisso **PAR nº 201406567** e **PAR nº 202000657-6** e contra partida do Fundo Municipal de Educação, alocados na seguinte classificação orçamentária:

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO/FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

12.365.0004.2090.0000 – Fundo Municipal de Educação

44.90.52.24 – Manut. de Outros Programas de Educação

Termo de Compromisso PAR 201406567 - R\$ 248.648,00

Termo de Compromisso PAR 202000657-6 - R\$ 77.840,00

CLÁUSULA QUINTA – PAGAMENTO

5.1. O prazo para pagamento à CONTRATADA e demais condições a ele referentes encontram-se definidos no Edital e no Termo de Referência.

BANPARÁ

Agência 0005

Conta Corrente 563436-9

CLÁUSULA SEXTA – REAJUSTE

6.1. O preço consignado no contrato será corrigido anualmente, observado o interregno mínimo de um ano, contado a partir da data limite para a apresentação da proposta, pela variação do menor índice acumulado ao ano.

6.2. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

CLÁUSULA SÉTIMA – DA ENTREGA DOS PRODUTOS/REGIME DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS E FISCALIZAÇÃO

7.1. O regime de execução dos serviços/entrega dos produtos pela CONTRATADA, os materiais que serão empregados e a fiscalização pela CONTRATANTE são aqueles previstos no Termo de Referência, anexo do Edital.

7.2. Fica designado, através de portaria, um servidor público para fiscal do contrato.

CLÁUSULA OITAVA – OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

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

8.2. A contratada fica obrigada a manter as mesmas condições de habilitação e qualificação de sua proposta, durante a vigência do contrato.

CLÁUSULA NONA – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

9.1. As sanções relacionadas à execução do contrato são aquelas previstas na Lei 8.666/93, no Edital e no Termo de Referência.

CLÁUSULA DÉCIMA – RESCISÃO

10.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido nas hipóteses previstas no art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



- 10.3. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.
- 10.4. O termo de rescisão, sempre que possível, será precedido:
- 10.5. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;
- 10.6. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;
- 10.7. Indenizações e multas.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – VEDAÇÕES

- 11.1. É vedado à CONTRATADA:
 - 11.1.1. Caucionar ou utilizar este Termo de Contrato para qualquer operação financeira;
 - 11.1.2. Interromper a execução dos serviços/entrega dos produtos sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – ALTERAÇÕES

- 12.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.
- 12.2. A CONTRATADA é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessária, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.
- 12.3. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – PUBLICAÇÃO

- 13.1. Incumbirá à CONTRATANTE providenciar a publicação deste instrumento, por extrato, no Diário Oficial da União e/ou Diário Oficial do estado do Pará e jornal de grande Circulação no Estado, no prazo previsto na Lei nº 8.666, de 1993.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – FORO

- 14.1. Os casos omissos, serão resolvidos pela Comissão Permanente de Licitação ou pela Autoridade Superior.
- 14.2. O Foro para solucionar os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato será o da Comarca de Ourilândia do Norte/PA.

Ourilândia do Norte-PA, 30 de agosto de 2021.

JOSÉ DE SOUSA LEITE
SECRETARIO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CONTRATANTE

MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA
CNPJ nº 54.826.367/0005-11
CONTRATADA



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



ANEXO I

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QUANT.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
02	<p>CONJUNTO ALUNO / CJA-05-ABS (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,46M E 1,76M) - CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (cadeira), certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima</p>	600	R\$ 614,00	R\$ 368.400,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



<p>reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), Co injetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do</p>			
---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



<p>componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 605 mm (+2); Profundidade: 465 mm (+2); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/- 10). CADEIRA Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198</p>			
---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



<p>mm (A); Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificados(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISSO/IEC 17025 – Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Quando for utilizada matéria-prima de origem reciclada ou recuperada para injeção do porta-livros, o fornecedor deverá apresentar:- Declaração referente à informação técnica que permita o rastreamento da matéria-prima utilizada na cadeia de produção, conforme modelo de “Declaração tipo A”;- Declaração de proporção de material puro x material reciclado/ recuperado, utilizado no porta-livros, conforme modelo de “Declaração tipo B”. <p>O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de “Declaração tipo D”.</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de ensaio feito por laboratório acreditado pelo INMETRO referente ao esforço de tração de 4150kgf na região da solda, sendo verificada e relatadas as devidas ocorrências.- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



	<p>superfícies metálicas comprovando os seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 – Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada – ABNT NBR 8095:2015 – Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983 – Ensaio para determinação da massa de fosfatização – Determinação da verificação da espessura da camada - Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície – Determinação da dureza ao lápis – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos da deformação rápida (impacto).</p> <p>- Relatório de ensaio de Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada para 1.200 horas de acordo:</p> <p>MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES:</p> <p>NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – Método de ensaio</p> <p>NBR ISSO 4628:2015 – Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência – Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado d0/t0; Ri 0</p> <p>NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado d0/t0; Ri 0</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QUANT.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
03	CONJUNTO ALUNO / CJA-04-ABS (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,33 E 1,59M) - CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com	200	R\$ 610,00	R\$ 122.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



<p>rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome de empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none">- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100% injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser apresentadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde de porta-livros devem ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo",</p>			
---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



<p>diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm. Sapatas/ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde de sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert),, indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado</p>			
---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



<p>tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pinturas dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 605 mm (+2); Profundidade: 465 mm (+2); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/-10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) X 350 mm (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar junto a proposta de preços a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado (s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitindo por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISSO/IEC 17025 – Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



<p>individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Quando for utilizada matéria-prima de origem reciclada ou recuperada para injeção do porta-livros, o fornecedor deverá apresentar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Declaração referente à informação técnica que permita o rastreamento da matéria-prima utilizada na cadeia de produção, conforme modelo de "Declaração tipo A";- Declaração de proporção de material puro x material reciclado/ recuperado, utilizado no porta-livros, conforme modelo de "Declaração tipo B". <p>O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D".</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de ensaio feito por laboratório acreditado pelo INMETRO referente ao esforço de tração de 4150kgf na região da solda, sendo verificada e relatadas as devidas ocorrências.- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas comprovando os seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 – Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada – ABNT NBR 8095:2015 – Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096: 1983 – Ensaio para determinação da massa de fosfatização – Determinação da verificação da espessura da camada- Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície – Determinação da dureza ao lápis – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).- Relatórios de ensaio de Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada para 1.200 horas de acordo: <p>MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES: NBR 8095:2015 – Material metálico revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada –</p>			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QUANT.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
	Método d ensaio NBR ISSO 4628:2015 – Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência – Parte 3: Avaliação do grau d enferrujamento com resultado d0/t0; Ri 0 NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado d0/t0; Ri 0 Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.			
04	CONJUNTO PROFESSOR/CJP-01 - CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 120mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ± 5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polinivilina) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo o contorno, em chapas 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4,5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de	33	R\$ 1.532,00	R\$ 50.556,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



<p> aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



	<p>pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas – Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 – Resistência a Corrosão por Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas – Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada – ABNT NBR 8095:2015 – Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983 – Ensaio para determinação da massa de fosfatização – Determinação da verificação da espessura da camada.</p> <p>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QUANT.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
05	CONJUNTO COLETIVO TAMANHO – 01 (CJC-01) - Estrutura com pés de tubo de aço seção circular diâmetro de 38 mm (1 / ½”), em chapa 16 (1,5mm), anel central com segmento de tubo e aço seção circular diâmetro de 76,2mm (3”) com espessura de 3 mm e h=40mm, fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de ¼ x comprimento de 2’, cabeça chata, sapatas em polipropileno copolímero virgem injetadas fixadas a estrutura através de encaixe, pinturas em partes metálicas em tinta pó híbrida / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, Tampo em MDF, espessura de 25 mm, revestido na face inferior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, cantos arredondados. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7 mm, em chapa 14 (1,90mm), ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixados à estrutura através de encaixe e pino expensor, pinturas das estruturas	110	R\$ 650,00	R\$ 71.500,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA
CNPJ: 22.980.643/0001-81 www.ourilandia.pa.gov.br fone: (94) 3434-1289/1284



metálicas com tinta em pó epóxi eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micros. Assento: (340x260mm) e encosto (336x168mm) em polipropileno copolímero virgens e sem cargas, fixação do assento e encosto através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm.			
VALOR TOTAL			R\$ 612.456,00

JOSÉ DE SOUSA LEITE
SECRETARIO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CONTRATANTE

MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA
CNPJ nº 54.826.367/0005-11
CONTRATADA