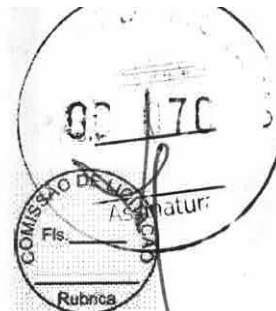




Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 8/2021-056
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 2021042

Aos Vinte e quatro do mês de Setembro de 2021, o Município de TUCURUÍ, através da PREFEITURA MUNICIPAL/SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, publicada no D.O.U. de 18 de julho de 2002, e das demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no **Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 8/2021-056**, RESOLVE registrar os preços para (objeto licitado), tendo sido os referidos preços oferecidos pela empresa cuja proposta foi classificada em primeiro lugar no certame supracitado.

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA NO FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO (CARTEIRAS ESCOLARES), CONFORME TERMO DE COMPROMISSO Nº 201900315-6, PARA ATENDER A DEMANDA DA SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DE TUCURUÍ, CONFORME AS ESPECIFICAÇÕES DESTE TERMO DE REFERÊNCIA E DE SEUS ANEXOS.

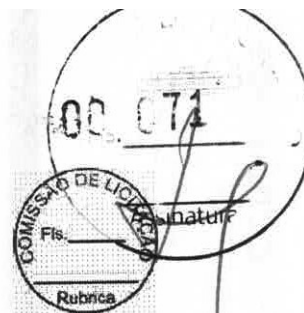
Empresa: DISTRIBUIDORA DE MATERIAL ESPORTIVO CARVALHO EIRELI; C.N.P.J. nº 40.840.601/0001-27, estabelecida à TRAV. FRANKLIN DE MENEZES, Nº 11, SÃO JOÃO, Belém PA, (91) 98517-1419, representada neste ato pelo Sr(a). MARCELO CARVALHO RIBEIRO, C.P.F. nº 003.200.432-07, R.G. nº 6176312 PC PA PA.

ITEM	DESCRIÇÃO/ESPECIFICAÇÕES	UNIDADE	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
00001	CONJUNTO ALUNO CJA 04 ABS CJA-04B (MODELO EDE/ ENDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M DESCRIÇÃO ? 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 ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES ? MESA ? Tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon 76.0? 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 (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento	UNIDADE	3,075.00	307,810	946.515,75

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí



conforme projeto. No molde do tampo devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-ENDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. No molde da travessa devem ser gravados o datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-ENDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da comissão técnica do ENDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE- ENDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm, 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. ? Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL(ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-ENDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 de no mínimo 300 horas. ? Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



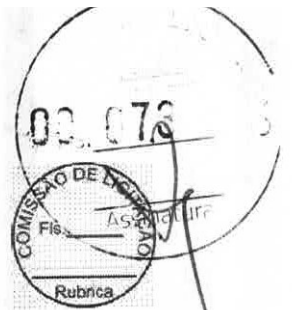
Assinatura

Epóxi / Poliester, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).
CONSTITUINTES - CADEIRA ? Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL(ver referências).
Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo EDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ? Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contando no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. ? Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL(ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo EDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ? Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL(ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: 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 12mm. ? Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de ?repuxo?, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. ? Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de ?repuxo?, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. ?
Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL(ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatatas deve ser gravado o símbolo internacional de

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí

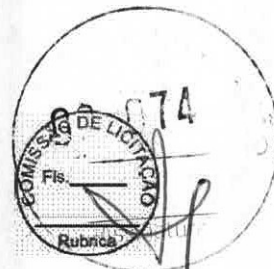


reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ? Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. ? Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). REFERÊNCIAS DE COR ? Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428C. ? Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - cor AZUL - referência PANTONE (*) 193C. ? Componentes injetados: - Tampo, assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 186C - Travessa estrutural - cor PRETA - Porta-livros - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425C. ? Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. ? Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor AZUL (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (*) 186C. ? Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo AZUL). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL ? O conjunto do aluno deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação. ? Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte da identificação será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE ? O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade contendo número do registro ativo do objeto (de acordo com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 105). ? Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros. Obs.: A amostra do conjunto deve possuir ?SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE?. FABRICAÇÃO ? Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e demais disposições contidas no Edital. ? A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazão entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. ? Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



e fitas de bordo previamente aprovados pela Comissão Técnica do FNDE. ? Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. ? Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um único fabricante. Obs.1: Consultar a Comissão Técnica do FNDE para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensado moldado e de fitas de bordo que possuam produtos homologados. ? 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. ? 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: - Assegurar que não ocorra qualquer descolamento, quando o tampo acabado for submetido ao calor seco em estufa a 60°C, durante 30 minutos - Apresentar resistência ao arrancamento mínima de XX N (valor a ser confirmados após ensaios), quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem - resistência à tração (a definir). ? Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. ? Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ? Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações.

Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. ? Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de ABS. ? Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ? Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo: - Nome do fornecedor - Nome do fabricante - Logomarca do fabricante - Endereço / telefone do fornecedor - Data de fabricação (mês/ano) - Código do produto - Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega. Obs.: A amostra do conjunto deve ser



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



apresentada com as etiquetas a serem utilizadas para o fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos.

MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO ? Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m² em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. ? Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: ?CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO?. ? Fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras. Obs.1: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados. **EMBALAGEM** ? Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno - Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetas de espuma. ? Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetas de espuma. ? Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. ? Esse volume deverá ser envolvido com filme termocolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. ? Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. ? Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. ? Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. ? Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: A amostra do conjunto deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do ?MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO?. **GARANTIA** ? Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data efetiva da entrega do mobiliário às Contratantes. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA** ? O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, 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. ? O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados. 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. ? O fornecedor deverá apresentar laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, ou, por laboratório acreditado para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? O fornecedor deverá apresentar os seguintes laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tempo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno 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). 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: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 4: 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 matériaprima 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". ? Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". ? 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". CONTROLE DE QUALIDADE ? Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela Comissão Técnica do FNDE ou seus prepostos. ? O controle de qualidade compreende duas etapas: - Avaliação do Protótipo ? 1ª Etapa (detalhamento conforme CIT) - Análise da Produção ? 2ª Etapa (detalhamento conforme CIT). LEGISLAÇÃO ? Portaria INMETRO n° 105, de 06 de março de 2012, que torna compulsória a certificação de móveis escolares ? cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? Portaria INMETRO n° 184, de 31 março de 2015, que dá nova redação aos art. 4º e 5º da Portaria Inmetro n.º 105/2012. NORMAS ? NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



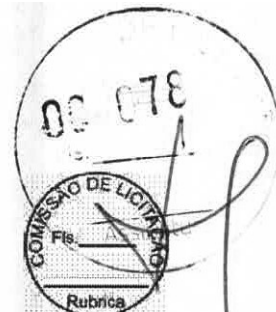
00002 aplicações - Requisitos e métodos de
CONJUNTO ALUNO CJA - 05 ABS UNIDADE 3,821.00 307,810 1.176.142,01

CJA-05B (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 5 ALTURA DO ALUNO: DE 1,46M A 1,76M DESCRIÇÃO ? 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, contando porta-livros em plástico injetado. ? Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA ? Tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M5, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon 76.0? 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 (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. No molde do tampo devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. No molde da travessa devem ser gravados o datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da comissão técnica do FNDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE- FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01

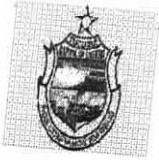


Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ? Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castalhos troncocônicos do próprio tampo - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm, 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 AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 de no mínimo 300 horas. ? Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

CONSTITUIENTES - CADEIRA ? Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ? Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. ? Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



logomarca. ? Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: 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 12mm. ? Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de ?repuxo?, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. ? Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de ?repuxo?, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. ? Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-ENDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. ? Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). REFERÊNCIAS DE COR ? Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428C. ? Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - cor AZUL - referência PANTONE (*) 555C. ? Componentes injetados: - Tampo, assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 3415C - Travessa estrutural - cor PRETA - Porta-livros - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425C. ? Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. ? Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor AZUL (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (*) 3415C. ? Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo AZUL). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAXIS DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL ? O conjunto do aluno deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação. ? Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão /



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



polipropileno injetado / pintura em pó epoxipoliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte da identificação será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE ? O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade contendo número do registro ativo do objeto (de acordo com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 105). ? Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros. Obs.: A amostra do conjunto deve possuir SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE?. FABRICAÇÃO ? Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e demais disposições contidas no Edital. ? A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazão entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. ? Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo previamente aprovados pela Comissão Técnica do FNDE. ? Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. ? Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um único fabricante. Obs.1: Consultar a Comissão Técnica do FNDE para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensados moldados e de fitas de bordo que possuam produtos homologados. ? 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. ? 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: - Assegurar que não ocorra qualquer descolamento, quando o tampo acabado for submetido ao calor seco em estufa a 60°C, durante 30 minutos - Apresentar resistência ao arrancamento mínima de XX N (valor a ser confirmados após ensaios), quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem - resistência à tração (a definir). ? Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. ? Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constantes nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ? Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: -



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí



Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. ? Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de ABS. ? Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ? Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo: - Nome do fornecedor - Nome do fabricante - Logomarca do fabricante - Endereço / telefone do fornecedor - Data de fabricação (mês/ano) - Código do produto - Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega. Obs.: A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas para o fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos.

MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO ? Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m² em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. ? Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: ?CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO?. ? Fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras. Obs.1: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo ENDE. Obs.2: A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados.

EMBALAGEM ? Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno - Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. ? Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. ? Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. ? Esse volume deverá ser envolvido com filme termocolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. ? Não será admitida a embalagem



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí

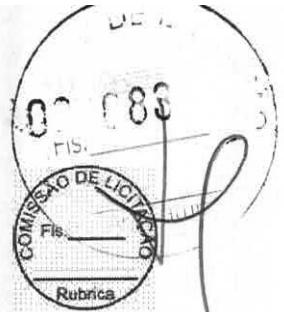


de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. ? Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. ? Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. ? Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: A amostra do conjunto deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do ?MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO?. **GARANTIA** ? Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data efetiva da entrega do mobiliário às Contratantes. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA** ? O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, 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. ? O Fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados. 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. ? O fornecedor deverá apresentar laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, ou, por laboratório acreditado para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? O fornecedor deverá apresentar os seguintes 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 para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno 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). 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: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 4: 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 a informação técnica que permita o rastreamento da matéria-prima utilizada na

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí



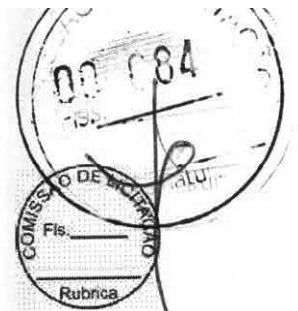
cadeia de produção, conforme modelo de "Declaração tipo A" - Declaração de proporção de material puro x material reciclado/ recuperado, utilizado no porta-livros, conforme modelo de "Declaração tipo B". ? Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". ? 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". CONTROLE DE QUALIDADE ? Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela Comissão Técnica do FNDE ou seus prepostos. ? O controle de qualidade compreende duas etapas: - Avaliação de Protótipo ? 1ª Etapa (detalhamento conforme CIT) - Análise da Produção ? 2ª Etapa (detalhamento conforme CIT). LEGISLAÇÃO ? Portaria INMETRO n° 105, de 06 de março de 2012, que torna compulsória a certificação de móveis escolares ? cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? Portaria INMETRO n° 184, de 31 março de 2015, que dá nova redação aos art. 4° e 5° da Portaria Inmetro n.º 105/2012. NORMAS ? NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

00003	CORJUNTO ALUNO CJA 06 - ABS	UNIDADE	3,330.00	321,380	1.070.195,40
-------	-----------------------------	---------	----------	---------	--------------

CJA-06B (MODELO EDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 1,59M A 1,88M DESCRIÇÃO ? 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 ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA ? Tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon 76.0? 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 (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. No molde do tampo devem ser gravados o símbolo internacional da reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. No molde da travessa devem ser gravados o datador da lotes, indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo EDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí



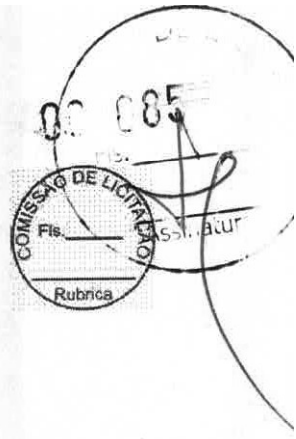
componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ? Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm) - Travessa 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 reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da comissão técnica do FNDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE- FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm, 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 AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 de no mínimo 300 horas. ? Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

CONSTITUINTES - CADEIRA ? Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí

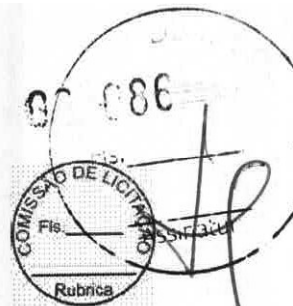


"modelo EDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ? Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatómico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. ? Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo EDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ? Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: 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 12mm. ? Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de ?repuxo?, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. ? Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de ?repuxo?, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. ? Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo EDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. ? Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante,

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí



polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). REFERÊNCIAS DE COR ? Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428C. ? Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - cor AZUL - referência PANTONE (*) 654C. ? Componentes injetados: - Tampo, assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287C - Travessa estrutural - cor PRETA - Porta-livros - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425C. ? Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. ? Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor AZUL (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (*) 287C. ? Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo azul). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL ? O conjunto do aluno deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação. ? Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte da identificação será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE ? O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade contendo número do registro ativo do objeto (de acordo com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 105). ? Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros. Obs.: A amostra do conjunto deve possuir SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE?. FABRICAÇÃO ? Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e demais disposições contidas no Edital. ? A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Deve ser utilizado mastique elástico ou batoques para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. ? Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo previamente aprovados pela Comissão Técnica do FNDE. ? Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. ? Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um único fabricante. Obs.1: Consultar a Comissão Técnica do FNDE para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensados moldados e de fitas de bordo que possuam produtos homologados. ? Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



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. ? 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 da colagem do laminado de alta pressão no tampo deve: - Assegurar que não ocorra qualquer descolamento, quando o tampo acabado for submetido ao calor seco em estufa a 60°C, durante 30 minutos - Apresentar resistência ao arrancamento mínima de XX N (valor a ser confirmado após ensaios), quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem - resistência à tração (a definir). ? Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. ? Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ? Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações.

Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. ? Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de ABS. ? Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ? Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo: - Nome do fornecedor - Nome do fabricante - Logomarca do fabricante - Endereço / telefone do fornecedor - Data de fabricação (mês/ano) - Código do produto - Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega. Obs.: A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas para o fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos.

MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO ? Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m² em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. ? Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: ?CONTÉM MANUAL DE USO E



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



CONSERVAÇÃO?. ? Fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras. Obs.1: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados. **EMBALAGEM** ? Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno - Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. ? Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. ? Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. ? Esse volume deverá ser envolvido com filme termoencolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. ? Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. ? Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. ? Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. ? Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: A amostra do conjunto deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do **MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO**?. **GARANTIA** ? Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data efetiva da entrega do mobiliário às Contratantes. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA** ? O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, 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. ? O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados. 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. ? O fornecedor deverá apresentar laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



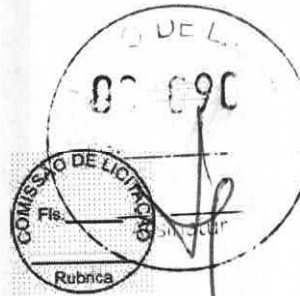
madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, ou, por laboratório acreditado para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? O fornecedor deverá apresentar os seguintes laudos técnicos que comprovem a qualidade da colaagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno 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). 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: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 4: 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 matériaprima 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". ? Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". ? 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". CONTROLE DE QUALIDADE ? Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela Comissão Técnica do FNDE ou seus prepostos. ? O controle de qualidade compreende duas etapas: - Avaliação de Protótipo ? 1ª Etapa (detalhamento conforme CIT) - Análise da Produção ? 2ª Etapa (detalhamento conforme CIT). LEGISLAÇÃO ? Portaria INMETRO nº 105, de 06 de março de 2012, que torna compulsória a certificação de móveis escolares ? cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? Portaria INMETRO nº 184, de 31 março de 2015, que dá nova redação aos art. 4º e 5º da Portaria Inmetro n.º 105/2012. NORMAS ? NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

	UNIDADE	92.00	188,880	17.376,96
00004 MESA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS - MA-02				
MA-02 AZUL (MODELO FNDE/ FNDE) MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) DESCRIÇÃO ? Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDF ou MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES ? MESA ? Tampo em MDF ou MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,3mm de				

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí

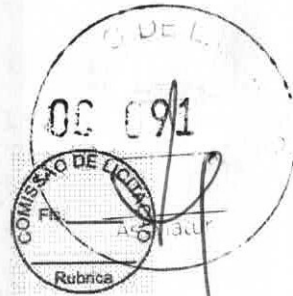


espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. ? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila) PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. ? 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). ? Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm) - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. ? 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 AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-ENDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: 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 de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. ? Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). REFERÊNCIAS DE COR ? Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428C. ? Fita de bordo - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287C. ? Componentes injetados: - Ponteiros e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287C ? Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. ? Indicação de acessibilidade

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí



na estrutura da mesa - cor AZUL (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (*) 2925C. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK INDICAÇÃO DE ACESSIBILIDADE ? A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, conforme projeto gráfico e aplicação. ? Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte do Símbolo Internacional de Acesso (SIA) será fornecido ao vencedor pelo EMDE. Obs.2: A amostra da mesa deve ser apresentada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) tampografado. FABRICAÇÃO ? Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e demais disposições contidas no Edital. ? A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. ? Na montagem da mesa, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado e fitas de bordo previamente aprovados pela Comissão Técnica do EMDE. ? Na montagem da mesa devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Obs.1: Consultar a Comissão Técnica do EMDE para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados e de fitas de bordo que possuam produtos homologados. ? 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. ? A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem ?Hot Melting?, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). ? Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínimo de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. ? Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. ? Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ? Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



nos projetos ou nas especificações - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. ? Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de ABS. ? Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conformes Normas ABNT. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ? Etiqueta autoadesiva vinilica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo, contendo: - Nome do fornecedor - Nome do fabricante - Logomarca do fabricante - Endereço / telefone do fornecedor - Data de fabricação (mês/ano) - Código do produto - Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega - Incluir também a seguinte frase acompanhada do Símbolo Internacional de Acesso: ?Este móvel é acessível?. A representação gráfica do Símbolo Internacional de Acesso deve atender o estabelecido na ABNT NBR 9050:2015 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, adotando-se uma das seguintes formas de representação e considerando as seguintes opções de cores: > Pictograma branco sobre fundo azul (referência PANTONE(*) 2925 C) > Pictograma branco sobre fundo preto > Pictograma preto sobre fundo branco. BRANCO SOBRE FUNDO AZUL BRANCO SOBRE FUNDO PRETO SOBRE FUNDO BRANCO Obs.: A amostra da mesa deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada para o fornecimento dos lotes, fixadas no local definido. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO ? Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m² em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. ? Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: ?CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO?. ? Fornecer um manual para cada mesa. Obs.1: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo FENDE. Obs.2: A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados. EMBALAGEM ? Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno. ? Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. ? Embalar as mesas individualmente. Após, a mesa deverá ser envolvida com filme termocolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. ? Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. ? Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



para embalar alimentos. ? Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. ? Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: A amostra da mesa deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do ?MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO?. GARANTIA ? Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data efetiva da entrega do mobiliário às Contratantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA ? O fornecedor deve apresentar, acompanhado da amostra, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. ? O fornecedor deverá apresentar também laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, ou, por laboratório acreditado para realização dos ensaios descritos na 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. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. ? 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". CONTROLE DE QUALIDADE ? Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela Comissão Técnica do FNDE ou seus prepostos. ? O controle de qualidade compreende duas etapas: - Avaliação de Protótipo ? 1ª Etapa (detalhamento conforme CIT) - Análise da Produção ? 2ª Etapa (detalhamento conforme CIT). NORMAS ? NBR 9050:2015 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. ? NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ? NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

VALOR TOTAL R\$ 3.210.230,12

CLÁUSULA SEGUNDA - DA VALIDADE DOS PREÇOS

A presente Ata de Registro de Preços terá validade por **12 (doze) meses** contados a partir da sua assinatura.

Parágrafo primeiro: Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços, a CONTRATANTE não

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí



estará obrigada a adquirir os produtos citados na Cláusula Primeira exclusivamente pelo Sistema Registro de Preços, podendo fazê-lo por meio de outra licitação, quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie ao FORNECEDOR, sendo, entretanto, assegurada ao beneficiário do registro, a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

Parágrafo segundo: A partir da assinatura da Ata de Registro de Preços o fornecedor assume o compromisso de atender, durante o prazo de sua vigência, os pedidos realizados, e se obriga a cumprir, na íntegra, todas as condições estabelecidas, ficando sujeito, inclusive, às penalidades legalmente cabíveis pelo descumprimento de quaisquer de suas cláusulas.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Poderá utilizar-se desta Ata de Registro de Preços qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal que não tenha participado do certame licitatório, mediante prévia consulta ao contratante, desde que devidamente comprovada a vantagem.

Parágrafo primeiro: Os Órgãos e entidades que não participarem do Registro de Preços, quando desejarem fazer uso da presente Ata de Registro de Preços, deverão manifestar seu interesse junto ao Contratante, para que este indique os possíveis fornecedores e respectivos preços a serem praticados, obedecida à ordem de classificação.

Parágrafo segundo: Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, independente dos quantitativos registrados em Ata, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações assumidas com o Contratante.

Parágrafo terceiro: As aquisições adicionais por outros órgãos ou entidades não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos registrados na presente Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA QUARTA - DO LOCAL E PRAZO DE ENTREGA

O recebimento, o local e o prazo de entrega dos bens deverão ocorrer de acordo com as especificações contida na ordem de compra, não podendo ultrapassar o prazo de 60 (sessenta) dias da expedição da mesma.

Parágrafo Único: A empresa que não cumprir o prazo estipulado sofrerá as sanções previstas no Edital em conformidade com a Lei 8.666/93 e suas alterações.

CLÁUSULA QUINTA - DO PAGAMENTO

O pagamento será efetuado mediante a entrega dos produtos acompanhados da fatura (nota fiscal), discriminada de acordo com a nota de empenho, após a conferência da quantidade e qualidade dos materiais por gestor a ser designado pela contratante. Observado o recebimento definitivo da Nota Fiscal emitida pela



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUI
Prefeitura Municipal de Tucuruí



empresa com discriminação dos bens, juntamente com o Termo de Recebimento, será esta atestada e encaminhada à administração da entidade contratante para fins liquidação.

Parágrafo Primeiro: O pagamento será creditado em favor do FORNECEDOR, por meio de ordem bancária ou cheque nominativo, o qual ocorrerá até 30 (trinta) dias corridos do recebimento definitivo dos materiais, após a aceitação e atesto nas Notas Fiscais/Faturas.

Parágrafo Segundo: Será procedida consulta "em sítios oficiais" antes do pagamento a ser efetuado ao FORNECEDOR, para verificação da situação do mesmo, relativamente às condições exigidas na contratação, cujos resultados serão impressos e juntados aos autos do processo próprio.

Parágrafo Terceiro: Caso haja aplicação de multa, o valor será descontado de qualquer fatura ou crédito existente na contratante em favor do FORNECEDOR. Caso a multa seja superior ao crédito eventualmente existente, a diferença será cobrada Administrativamente ou judicialmente, se necessário.

Parágrafo Quarto: Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionada a taxa de atualização financeira devida pela contratante, entre a data acima referida e a correspondente ao efetivo adimplimento do fornecimento, mediante a aplicação da seguinte fórmula:

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

Onde:

EM = Encargos Moratórios

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

VP = Valor da parcela pertinente a ser paga;

TX = percentual da Taxa anual = 6%

I = Índice de compensação financeira, assim apurado:

$$I = \frac{(TX/100)}{365} _ I = \frac{(6/100)}{365} _ I = 0,00016438$$

A **compensação** financeira prevista nesta condição será cobrada em Nota Fiscal/Fatura, após a ocorrência.

CLÁUSULA SEXTA - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

A entrega dos produtos só estará caracterizada mediante solicitação do pedido do bem.



O fornecedor ficará obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a vigência desta Ata, mesmo que a entrega deles decorrente estiver prevista para data posterior à do seu vencimento.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS PENALIDADES

Pela inexecução total ou parcial do objeto do Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 8/2021-056, a Administração da entidade contratante poderá, garantida a prévia defesa, aplicar às fornecedoras as seguintes sanções:

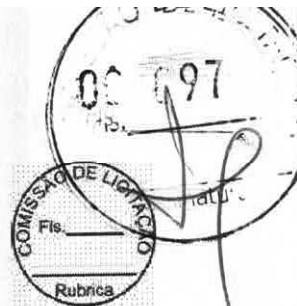
- I** - Advertência, que será aplicada por meio de notificação via ofício, mediante contra-recibo do representante legal da contratada estabelecendo o prazo de **05** (cinco) dias úteis para que a empresa licitante apresente justificativas para o atraso, que só serão aceitas mediante crivo da Administração;
- II** - multa de **0,1%** (zero vírgula um por cento) por dia de atraso pelo descumprimento das obrigações estabelecidas, até o máximo de **10%** (dez por cento) sobre o valor dos produtos não entregues, recolhida no prazo máximo de **15** (quinze) dias corridos, uma vez comunicada oficialmente;
- III** - multa de **10%** (dez por cento) sobre o valor do material não entregues, no caso de inexecução total ou parcial do objeto contratado, recolhida no prazo de **15** (quinze) dias corridos, contado da comunicação oficial, sem embargo, de indenização dos prejuízos porventura causados ao contratante pela não execução parcial ou total do contrato.

Parágrafo Primeiro - Ficará impedida de licitar e de contratar com a Administração Pública, pelo prazo de até **05** (cinco) anos, garantido o direito prévio da citação e de ampla defesa, enquanto perdurar os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, a licitante que convocada dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução do seu objeto, não mantiver a proposta, afilar ou fraudar na execução do objeto pactuado, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal.

Parágrafo Segundo - As sanções previstas no inciso I e no parágrafo primeiro desta cláusula poderão ser aplicadas juntamente com as dos incisos "II" e "III", facultada a defesa prévia do interessado, no respectivo processo, no prazo de **05** (cinco) dias úteis.

Parágrafo Terceiro - Se a multa for de valor superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a empresa fornecedora pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos devidos pela Administração ou, quando for o caso, cobrada judicialmente.

Parágrafo Quarto - As penalidades serão obrigatoriamente registradas junto ao cadastro de fornecedores da entidade contratante, e no caso de suspensão de licitar, o licitante deverá ser descredenciado por igual período, sem prejuízo das multas previstas no Edital e das demais cominações legais.



CLÁUSULA OITAVA - DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS

A Ata de Registro de Preços poderá sofrer alterações obedecidas às disposições contidas no art. 65, da Lei nº 8.666/1993.

Parágrafo Primeiro: O preço registrado poderá ser revisto em face da eventual redução daqueles praticados no mercado, ou em razão de fato que eleve o custo dos bens registrados.

Parágrafo Segundo: Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, o Contratante convocará o fornecedor, visando à negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado.

Parágrafo Terceiro: Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido.

Parágrafo Quarto: Na hipótese do parágrafo anterior, o Contratante convocará os demais fornecedores, visando igual oportunidade de negociação.

Parágrafo Quinto: Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o Contratante poderá:

I - Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e se a comunicação ocorreu antes do pedido do fornecimento;

II - Convocar os demais fornecedores, visando igual oportunidade de negociação.

Parágrafo Sexto: Não havendo êxito nas negociações, o Contratante procederá à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

CLÁUSULA NONA - DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O recebimento do objeto constante da presente ata está condicionado à observância de suas especificações técnicas, amostras, e quando couber embalagens e instruções, cabendo a verificação ao representante designado pela contratante.

Parágrafo Primeiro: Os produtos deverão ser novos, assim considerados de primeiro uso, e deverão ser entregues no endereço constante na ordem de compra, acompanhados das respectivas notas fiscais;

Parágrafo Segundo: Serão recebidos da seguinte forma:

I - **Provisoriamente**, no ato de entrega, para efeito de posterior verificação da conformidade do material



com as especificações constantes da proposta da empresa, marca, modelo e especificações técnicas.

II - Definitivamente, após a verificação da qualidade, da quantidade dos produtos e sua conseqüente aceitação, mediante a emissão do Termo de Recebimento Definitivo assinado pelas partes em até 5 (cinco) dias úteis após o recebimento provisório.

CLÁUSULA DÉCIMA - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O Fornecedor terá o seu Registro de Preços cancelado na Ata, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e ampla defesa:

≠ A pedido, quando:

- comprovar a impossibilidade de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
- o seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexecutável em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do material.

≠ Por iniciativa do Ministério da Justiça, quando:

- não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;
- por razões de interesse público, devidamente, motivadas e justificadas;
- não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
- não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos decorrentes da Ata de Registro de Preços;
- caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes.

≠ Automaticamente:

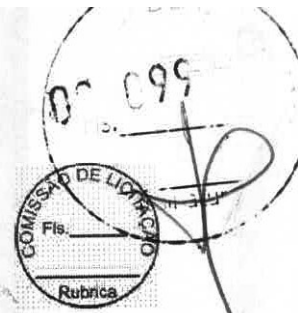
- por decurso de prazo de vigência da Ata;
 - quando não restarem fornecedores registrados;
- Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, a contratante fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos fornecedores remanescentes, caso haja nova ordem de registro.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA AUTORIZAÇÃO PARA AQUISIÇÃO E EMISSÃO DAS ORDENS DE COMPRA

As aquisições do objeto da presente Ata de Registro de Preços serão autorizadas, caso a caso, pela contratante.



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



Parágrafo Único: A emissão das ordens de fornecimento, sua retificação ou cancelamento, total ou parcial, será igualmente autorizada pelo órgão requisitante.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

O licitante registrado na Ata de Registro de Preços estará obrigado a fornecer, quando solicitados, quantitativos superiores àqueles registrados, em função do direito de acréscimo de até **25%** (vinte e cinco por cento) de acordo com o § 1º do art. 65, da Lei nº 8.666/93.

Parágrafo Primeiro: Na hipótese prevista no item anterior, a contratação se dará pela ordem de registro e na razão dos respectivos limites de fornecimento registrados na Ata.

Parágrafo Segundo: A supressão dos materiais registradas nesta Ata poderá ser total ou parcial, a critério da Administração, considerando-se o disposto no parágrafo 4º do artigo 15 da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DOS PREÇOS E ITENS DE FORNECIMENTO

Os preços ofertados pela empresa classificada em primeiro lugar, signatária da presente Ata de Registro de Preços, constam do **Encarte**, que se constitui em anexo à presente Ata de Registro de Preços.

Parágrafo Único: Os preços, expressos em Real (R\$), serão fixos e irrevogáveis pelo período de 12 (doze) meses, contado a partir da assinatura da presente Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

A empresa fornecedora compromete-se a cumprir as obrigações constantes no edital e contrato, sem prejuízo das decorrentes das normas, dos anexos e da natureza da atividade.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

São obrigações do CONTRATANTE, além das constantes no edital e do Contrato:

Parágrafo Primeiro: Efetuar o(s) pagamento(s) da(s) Nota(s) Fiscal(ais)/Fatura(s) da contratada, após a efetiva entrega dos materiais e emissão do Termo de Recebimento Definitivo;

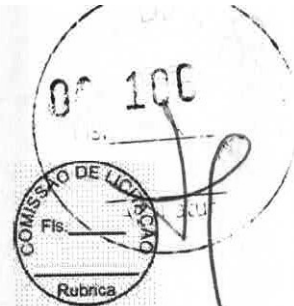
Parágrafo Segundo: Acompanhar e fiscalizar a execução do Contrato por intermédio do fiscal especialmente designado, de acordo com a Lei 8.666/93 e posteriores alterações.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Integram esta Ata o Edital do Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 8/2021-056 e a proposta da empresa classificada em 1º lugar.



Estado do Pará
GOVERNO MUNICIPAL DE TUCURUÍ
Prefeitura Municipal de Tucuruí



Parágrafo Primeiro: Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro, com observância das disposições constantes das Leis nºs 8.666/93 e 10.520/2002 e demais normas aplicáveis.

Parágrafo Segundo: A publicação resumida desta Ata de Registro de Preço na imprensa oficial, condição indispensável para sua eficácia, será providenciada pelo Contratante.

Parágrafo Terceiro: As questões decorrentes da utilização da presente Ata, que não possam ser dirimidas administrativamente, serão processadas e julgadas no foro da cidade de TUCURUÍ, com exclusão de qualquer outro.

E, por estarem assim, justas e contratadas, firmam o presente instrumento em 2 (duas) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas que também o subscrevem.

TUCURUÍ-PA, 24 de Setembro de 2021

MUNICÍPIO DE TUCURUÍ
C.N.P.J. nº 05.251.632/0001-41
CONTRATANTE
DISTRIBUIDORA DE MATERIAL ESPORTIVO CARVALHO
EIRE:40840601000127
DISTRIBUIDORA DE MATERIAL ESPORTIVO CARVALHO EIRELI
C.N.P.J. nº 40.840.601/0001-27
CONTRATADO

Assinado de forma digital por
DISTRIBUIDORA DE MATERIAL ESPORTIVO
CARVALHO EIRE:40840601000127
Dados: 2021.09.24 11:00:20 -03'00'

TRAV. RAIMUNDO RIBEIRO DE SOUZA N: 01