

## TERMO DE REFERÊNCIA

**1. UNIDADE REQUISITANTE:** Coordenadoria de Gestão de Aquisições Públicas Corporativas – SEPLAG.

**2. OBJETO:** Adesão a Ata de Registro de Preços para Aquisição de móveis para os ambientes administrativos da Prefeitura Municipal de Sobral, conforme condições, quantitativos e exigências estabelecidas neste Termo de Referência.

**2.1.** Este objeto será realizado através de ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, com fornecimento SOB DEMANDA.

### 3. DA JUSTIFICATIVA:

**3.1.** A aquisição de móveis é essencial para Administração Municipal, uma vez que é de grande importância para todo e qualquer local, sendo o principal motivo proporcionar bem-estar e modernização, o que não seria diferente para os ambientes públicos, onde devem estar bem estruturados para execução das atividades administrativas diárias, bem como para atendimento ao público externo, o que evidencia a real importância desta aquisição. Nesse sentido, salienta-se que, em virtude da reforma administrativa realizada (Lei nº 2052 de 16 fevereiro de 2021), onde outros órgãos foram criados, há a necessidade de mobiliários para instalação nesses locais, visto que a maioria deles estão se estruturando.

### 4. DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.
1	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	86
4	CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS	50
5	POLTRONA DIRETOR FIXA COM BRAÇOS	16
6	POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULAVEIS	6
12	CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL COM PRANCHETA DOBRAVEL E PORTA LIVRO	19
14	LONGARINA CADEIRA 03 LUGARES	02

#### 4.1. ESPECIFICAÇÃO DETALHADA DOS ITENS:

##### ITEM 01.

**CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS** - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X440MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR

ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ENCOSTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 415X320MM (L X H). ESTRUTURA COMPOSTA POR BASE GIRATÓRIA INJETADA EM NYLON 6, REFORÇADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, APRESENTANDO PARTE SUPERIOR CORRUGADA, 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO (Ø50MM) INJETADOS EM NYLON 6. PISTÃO A GÁS, COM CAPA TELESCÓPICA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO E MECANISMO DE REGULAGEM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO DEVER SER FIXADO ATRAVÉS DE UMA HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 43X18 MM (LXP), COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, SENDO A HASTE SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA) MEDINDO 138,5X16,3X45 MM (LXPXH), ATRAVÉS DA QUAL A HASTE SERÁ FIXADA NAS 2 PORCAS GARRA DA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X20 MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR SOLDADA A UMA CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA MEDINDO 55X64 MM (LXP) E FIXADA NA CANALETA CENTRAL ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16 MM. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO MECANISMO ATRAVÉS DE UM SUPORTE FRONTAL DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,35MM E SUPORTE TRASEIRO DE FERRO CHATO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75 MM, SOLDADOS NA CANALETA DO MECANISMO DA BASE, E FIXADO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO MÍNIMA ENTRE 440 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

#### ITEM 04.

**CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS** - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO

DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

**ITEM 05.**

**POLTRONA DIRETOR FIXA COM BRAÇOS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADA EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (LXP). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (LXH). ESTRUTURA COMPOSTA POR ESTRUTURA ÚNICA COM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDOS EM AÇO Ø25,4MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, SOLDADO NA EXTREMIDADE FRONTAL SUPERIOR E POSTERIOR A 2 TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO PRODUZIDAS EM AÇO Ø25,4MM (ESPESSURA 1,5MM), ENTRE AS QUAIS É SOLDADA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO MEDINDO 135X75MM (L X P) (ESPESSURA 4,75MM). RECEBE 4 SAPATAS MEIA CANA PRODUZIDAS EM NYLON, ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. FIXAÇÃO O ENCOSTO É FIXADO ATRAVÉS DE HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L' MEDINDO APROXIMADAMENTE 76X218X300MM (LXPXH) PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA 8MM), SENDO A HASTE PARAFUSADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR NAS 2 PORCAS GARRA FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR PARAFUSADA NA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO ATRAVÉS DAS TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO APOIO FIXO HASTE DOBRADA EM FORMA DE 'U' PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA NAS EXTREMIDADES, UMA CHAPA EM AÇO NO FORMATO OBLONGO, MEDINDO 45X120MM (LXP) (ESPESSURA 3,35MM) ATRAVÉS DA QUAL SERÃO FIXADOS OS APOIOS. APOIO DE BRAÇO CONSTITUÍDO DE APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO**





PP/EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE OFERECEM MAIOR CONFORTO AO APOIO, MEDINDO 93X230X17MM (LXPXH), E ENCAIXADO EM UMA ALMA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 86X223X9,4MM (LXPXH). BASE INFERIOR PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 93X230X11,7MM (LXPXH), QUE POSSUI ALOJAMENTOS ONDE SÃO FIXADOS A PARTE SUPERIOR DO APOIO JUNTAMENTE COM A ALMA, POR MEIO DE TRAVAS EXISTENTE NA ALMA. O APOIO MONTADO É FIXADO NA HASTE EM POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS 5,0X14MM. DISTÂNCIA ENTRE BRAÇOS 470MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 645X 612 X 880MM (L COM BRAÇOS X P X H), H ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ALTURA DO ENCOSTO MÍNIMA: 460MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), ALTURA DO ENCOSTO MÍNIMA: 880MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTA PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

**ITEM 06.**

**POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS -** ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (LXH). ESTRUTURA COMPOSTA POR BASE GIRATÓRIA PRODUZIDA EM NYLON 6, REFORÇADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, APRESENTANDO PARTE SUPERIOR CORRUGADA, 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO (Ø50MM) INJETADOS EM NYLON 6 PARA RODÍZIO COMUM. PISTÃO AMORTECEDOR A GÁS. MECANISMO SINCRONIZADO ENTRE ASSENTO E ENCOSTO COM RELAÇÃO 2:1, PERMITINDO AO USUÁRIO MELHOR POSIÇÃO SEM COM ISTO DESPROTEGÊ LO DAS FUNÇÕES ERGONÔMICAS. FIXAÇÃO A FIXAÇÃO DO ENCOSTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA MOLA PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 5/16'), FIXADA JUNTO AO MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA. O CONJUNTO MOLA E ENCOSTO SÃO FIXADOS NO MECANISMO SINCRONIZADO, ATRAVÉS DE PARAFUSO M8 X 16MM. APOIO REGULÁVEL ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA AÇO CHATO 50,8X406X6,4MM (LXPXH), SOLDADA A UM TUBO DE FORMATO OBLONGO 25X50 (ESPESSURA 1,5MM), ESSA TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR PARAFUSOS, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO 43X185X274MM (LXPXH) COM FURAÇÕES LATERAIS

PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PARA EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE OFERECEM MAIOR CONFORTO AO APOIO, MEDINDO 93X230X17MM (LXPXH), E ENCAIXADO EM UMA ALMA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 86X223X9,4MM (LXPXH). BASE INFERIOR PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 93X230X11,7MM (LXPXH), QUE POSSUI ALOJAMENTOS ONDE SÃO FIXADOS A PARTE SUPERIOR DO APOIO JUNTAMENTE COM A ALMA, POR MEIO DE TRAVAS EXISTENTE NA ALMA. O APOIO MONTADO É FIXADO NA HASTE EM FORMATO 'T', POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS 5,0X14MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 450 A 580MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530 MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO) POR SISTEMA DE REGULAGEM INTEGRADA DE 6 POSIÇÕES DE ALTURA, ACIONAMENTO AUTOMÁTICO ATRAVÉS DE CREMALHEIRA INTERNA. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO (SINCRONIZADO) ACIONAMENTO ATRAVÉS DA ALAVANCA DE REGULAGEM COM TRAVAMENTO EM 5 POSIÇÕES. COM REGULAGEM DE INTENSIDADE DO RELAX ATRAVÉS DE MANÍPULO. REGULAGEM DE PROFUNDIDADE DO ASSENTO: AJUSTE DE PROFUNDIDADE DO ASSENTO COM CURSO DE 60MM, COM 7 POSIÇÕES DE PARADA, COM ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTA PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°.

ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

#### ITEM 12.

**CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL COM PRANCHETA DOBRÁVEL E PORTA LIVRO -** ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO

COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). BRAÇO COM PRANCHETA DOBRÁVEL: BRAÇO TRAPEZOIDAL PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA COMPOSTO POR TUBO DE AÇO INDUSTRIAL OBLONGO MEDINDO 30X16 MM (LXH) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, PRANCHETA PRODUZIDA EM MDP DE NO MÍNIMO 18MM ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA COM BORDAS EM FITA DE PVC, MECANISMO GIRATÓRIO DA PRANCHETA COM PARADA NA POSIÇÃO HORIZONTAL E VERTICAL (GIRO DE 90°). PORTA LIVROS PRODUZIDOS EM AÇO TREFILADO DE Ø 4MM, MEDINDO 341X415MM, RECEBENDO SOLDA DE PROJEÇÃO NOS PONTOS DE CRUZAMENTO DA MALHA DE APOIO COM O CONTO DO PORTA LIVROS. ESTRUTURA: 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

#### ITEM 14

**LONGARINA CADEIRA 03 LUGARES** - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X440MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ENCOSTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 415X320MM (L X H). ESTRUTURA ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2" SOLDADOS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA HASTE PRODUZIDA EM TUBO DE FORMATO OBLONGO 18X43MM. O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA (NA PARTE DE TRÁS DA MESMA) ONDE FIXA SE A HASTE, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM E A MESMA SERÁ PRESA NA TRAVESSA

CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA EM UMA CANALETA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM, A CANALETA É PRESA A UMA BRAÇADEIRA EM CHAPA DE AÇO POR PARAFUSOS M6X12MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA ONDE FIXA SE O ENCOSTO. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURAA PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

## **5. DAS DOTAÇÕES ORÇAMENTÁRIAS**

5.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão pela seguinte fonte de recursos da SECRETARIA DO PLANEJAMENTO E GESTÃO - SEPLAG: 29.01.04.122.0101.1344.44.90.52.00.1.920.0000.00 - Recurso de operações de crédito.

## **6. DA ENTREGA E DA EXECUÇÃO**

6.1. Quanto à execução:

6.1.1. O objeto contratual deverá ser executado, no prazo máximo de 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da nota de empenho ou instrumento hábil, na Prefeitura Municipal de Sobral – Secretaria do Planejamento e Gestão - SEPLAG, situado a Rua Viriato de Medeiros, 1250, Centro, Sobral/CE, CEP: 62011-065, em conformidade com as especificações estabelecidas neste Termo de Referência.

6.2. O compromisso de fornecimento só estará caracterizado mediante o recebimento da Nota de Empenho ou documento equivalente da unidade gestora da despesa.

6.3. Não poderão ser entregues produtos fora das especificações, sem rotulagem que obedeça a legislação em vigor e com marca diferente da constante na Ata de Registro de Preços.

6.4. Os produtos serão recebidos pelos responsáveis pelo recebimento e inspeção, nas seguintes condições:

6.4.1. Provisoriamente, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação, no prazo de até 10 (dez) dias contados do seu recebimento. Sendo constatados defeitos e divergências das especificações, o setor responsável recusará o recebimento, dando ciência dos motivos da recusa à contratada, que assumirá todas as despesas daí decorrentes, sem prejuízo das penalidades previstas na lei, devendo, no prazo de 10 (dez) dias contado a partir da notificação, repor o produto. Caso a verificação não seja



procedida reputar-se-á como realizada dentro do prazo fixado.

6.4.2. Definitivamente, após o decurso do prazo de verificação que comprove a adequação do fornecimento, ou, no caso em que não haja por parte da contratante, qualquer manifestação até o prazo final do recebimento provisório.

6.4.3. Considerar-se-á definitivo o recebimento do objeto caso não haja qualquer manifestação da CONTRATANTE, até o prazo final do recebimento provisório.

6.4.4. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade da contratada pela perfeita execução, quanto à qualidade, correção e segurança do objeto contratado.

6.5. Não será considerado entrega realizada para itens que tenham sido devolvidos por não atender as especificações e marcas definidas na Ata de Registro de Preços, ou, quantidades a menor ou a maior do que a solicitada.

6.6. Correrá por conta da FORNECEDORA, toda e qualquer despesa com ensaios, testes, laudos e demais provas exigidas por normas técnicas oficiais, para a perfeita execução do objeto deste instrumento.

6.7. A Nota Fiscal de fornecimento deverá ser emitida em conformidade com as unidades de fornecimento indicadas na Ata de Registro de Preços e na proposta da FORNECEDORA.

6.8. A FORNECEDORA é obrigada a corrigir, remover ou substituir, totalmente às suas expensas, os produtos em que se verificarem vícios ou desconformidades no total ou em parte com o objeto desta

Ata de Registro de Preços, no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, contadas a partir da hora da convocação, independente da aplicação das penalidades previstas neste instrumento.

6.9. CONTRATANTE não se responsabilizará pelos produtos no caso de descumprimento do prazo estabelecido no item 18.7, podendo ser adotada qualquer medida para desobstruir o almoxarifado do órgão solicitante, conforme cada caso.

6.10. A entrega deverá ser realizada por preposto da FORNECEDORA, devidamente uniformizados e identificados.

6.11. Os produtos, nacionais ou importados, deverão ser entregues contendo rótulos e bulas com todas as informações sobre os mesmos em língua portuguesa, nos termos do art. 31 do Código de Defesa do Consumidor.

## **7. DO PAGAMENTO**

7.1. O pagamento advindo da contratação por Adesão a Ata de Registro de Preços será proveniente dos recursos da Secretaria do Planejamento e Gestão do município de Sobral e será efetuado até 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento definitivo do objeto contratual e mediante a apresentação da nota fiscal/fatura devidamente atestada pelo gestor



da contratação, mediante crédito em conta corrente em nome da contratada, preferencialmente no Banco Itaú.

7.1.1. A nota fiscal/fatura que apresente incorreções será devolvida à contratada para as devidas correções. Nesse caso, o prazo de que trata o subitem anterior começará a fluir a partir da data de apresentação da nota fiscal/fatura corrigida.

7.2. Não será efetuado qualquer pagamento à contratada em caso de descumprimento das condições de habilitação e qualificação exigidas.

7.3. É vedada a realização de pagamento antes da execução do objeto ou se o mesmo não estiver de acordo com as especificações deste instrumento.

7.4. Os pagamentos encontram-se ainda condicionados à apresentação dos seguintes comprovantes:

7.4.1. Documentação relativa à regularidade para com a Seguridade Social (INSS), Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), Trabalhista e Fazendas Federal, Estadual e Municipal.

7.5. Toda a documentação exigida deverá ser apresentada em original ou por qualquer processo de reprografia, obrigatoriamente autenticada em cartório. Caso esta documentação tenha sido emitida pela internet, só será aceita após a confirmação de sua autenticidade.

## **8. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

8.1. Ficará impedido de licitar e contratar com o município, sendo descredenciado do cadastramento de fornecedores, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, e terá seu registro cancelado, além de sanções civis e criminais, após prévio processo administrativo garantido a ampla defesa e o contraditório, quando:

- a) descumprir as condições da Ata de Registro de preços;
- b) recusar-se a retirar a Nota de Empenho ou documento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- c) ensejar o retardamento da execução do objeto da licitação;
- d) não manter a proposta;
- e) deixar de entregar, ou apresentar documentação falsa, exigida para o certame;
- f) fraudar a execução do instrumento contratual;
- g) for declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração pública;
- h) cometer fraude fiscal.

8.2. Nenhum pagamento isentará a FORNECEDORA das suas responsabilidades na execução do objeto, as quais prevalecerão até a vigência da Ata de Registro de Preços e da garantia do produto, quando for o caso.

8.3. A FORNECEDORA ficará sujeita, em caso de inadimplemento de suas obrigações, às penalidades previstas na Lei Federal nº 8.666/93 com alterações posteriores, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal.

8.4. A FORNECEDORA após regular apuração pelo descumprimento parcial ou total dos compromissos assumidos estará sujeito à aplicação das seguintes penalidades:

8.4.1. Advertência sempre que forem constatadas infrações leves.

8.4.2. Multa por atraso imotivado do fornecimento do produto, nos prazos abaixo definidos:

a) até 30 (trinta) dias: 0,3% ao dia, sobre o valor da fatura do fornecimento do produto;

b) superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que não tenha havido o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: 10% a 15% sobre o valor da fatura do fornecimento do produto;

c) superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que haja o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: 20% sobre o valor da fatura do fornecimento do produto.

8.4.3. Suspensão nos prazos abaixo definidos:

a) de até 03 (três) meses quando incidir 02 (duas) vezes em atraso, por mais de 15 (quinze) dias;

b) de até 12 (doze) meses quando praticar ato ilícito visando frustrar os objetivos da contratação, no âmbito da Administração Pública Municipal.

8.4.4. Suspensão de até 12 (doze) meses e multa sobre o valor global da Nota de Empenho ou documento equivalente, a depender do prejuízo causado à Administração Pública Municipal, quando:

a) não atender às especificações técnicas e os quantitativos estabelecidos no contrato: multa de 10% a 20%, sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente;

b) paralisar o fornecimento do produto, sem justa causa e prévia comunicação à Administração: multa de 10% a 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente;

c) adulterar ou alterar as características: físicas, químicas ou biológicas do produto fornecido: multa de 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente e suspensão do direito de licitar e contratar com o município pelo prazo de até cinco anos;

d) entregar, como em bom estado ou verdadeiro, produto falsificado, furtado, deteriorado ou danificado: multa de 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente; e suspensão do direito de licitar e contratar com o município pelo prazo de até cinco anos;

e) entregar produto que cause danos à Administração ou a terceiros, devidamente comprovada: multa de até 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente;



independente das medidas civis, além de reparação do dano.

8.5. A suspensão temporária da FORNECEDORA durante a vigência da Ata de Registro de Preços, impedirá a mesma de participar de outras licitações e contratações no âmbito do Município até o cumprimento da penalidade que lhe foi imposta.

8.6. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Municipal, por até 5 (cinco) anos, quando a FORNECEDORA incorrer por duas vezes nas suspensões elencadas no subitem 24.4.3 e 24.4.4 e enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da penalidade aplicada.

8.7. As multas aplicadas deverão ser pagas espontaneamente no prazo máximo de 05 (cinco) dias ou serão deduzidas do valor correspondente ao valor do fornecimento, após prévio processo administrativo, garantida a ampla defesa e o contraditório ou, ainda, cobradas judicialmente, a critério da Secretaria Municipal da Administração.

8.8. Caso o valor da multa seja superior ao valor da Nota de Empenho ou documento equivalente, a FORNECEDORA responderá pela sua diferença, a qual será cobrada judicialmente.

8.9. Não será efetivado qualquer pagamento à FORNECEDORA enquanto não efetuado o pagamento da multa devida.

8.10. A multa poderá ser aplicada cumulativamente com as demais penalidades, a depender do grau da infração cometida pela FORNECEDORA e dos prejuízos causados à Administração Pública Municipal, não impedindo que a Administração cancele esta Ata de Registro de Preços.

8.11. As sanções previstas no item 24 desta Ata de Registro de Preços são de competência exclusiva do titular da Secretaria Municipal da Administração, permitida a delegação para a sanção prevista no subitem 24.4.1, facultada a defesa do interessado no respectivo processo, no prazo de 10 (dez) dias da abertura de vistas.

8.12. Os danos e prejuízos serão ressarcidos à CONTRATANTE no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, após conclusão de processo administrativo, garantida a ampla defesa e o contraditório, contado da notificação administrativa à FORNECEDORA, sob pena de multa.

8.13. O cancelamento do registro, assegurado o contraditório, é formalizado por despacho da autoridade competente do órgão gerenciador.

8.14. O procedimento para aplicação de penalidade de advertência e multa relativas ao inadimplemento de obrigações contratuais é conduzido pela COPEC, sob a Coordenação de Materiais e Patrimônio, e a penalidade aplicada pelo titular da Secretaria Municipal da Administração.

## **9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

9.1. Executar e entregar o objeto em conformidade com as condições deste instrumento.

9.2. Manter durante toda a execução do objeto, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas.

9.3. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os percentuais de acréscimos ou supressões que se fizerem no contrato, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato, na forma do §1º, do art. 65, da Lei Federal nº 8.666/1993, alterada e consolidada.

9.4. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à contratante ou a terceiros, decorrentes da sua culpa ou dolo, quando da execução do objeto, não podendo ser arguido para efeito de exclusão ou redução de sua responsabilidade o fato de a contratante proceder à fiscalização ou acompanhar a execução contratual.

9.5. Responder por todas as despesas diretas e indiretas que incidam ou venham a incidir sobre a execução contratual, inclusive as obrigações relativas a salários, previdência social, impostos, encargos sociais e outras providências, respondendo obrigatoriamente pelo fiel cumprimento das leis trabalhistas e específicas de acidentes do trabalho e legislação correlata, aplicáveis ao pessoal empregado na execução contratual.

9.6. Prestar imediatamente as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratante, salvo quando implicarem em indagações de caráter técnico, hipótese em que serão respondidas no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

9.7. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, imediatamente, à suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou de materiais empregados, ou em desconformidade com as especificações deste termo, no prazo fixado pelo órgão/entidade detentor do SRP (Sistema de Registro de Preços), contados da sua notificação, independentemente das penalidades aplicáveis ou cabíveis.

9.8. Cumprir, quando for o caso, as condições de garantia do objeto, responsabilizando-se pelo período oferecido em sua proposta comercial, observando o prazo mínimo exigido pela Administração.

9.9. Providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da contratante.

## 10. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

- 10.1. Solicitar a execução do objeto à contratada através da emissão de Ordem de Serviço/Fornecimento.
- 10.2. Proporcionar à contratada todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do objeto contratual, consoante estabelece a Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações.
- 10.3. Fiscalizar a execução do objeto contratual através de sua unidade competente, podendo, em decorrência, solicitar providências da contratada, que atenderá ou justificará de imediato.
- 10.4. Notificar a contratada de qualquer irregularidade decorrente da execução do objeto contratual.
- 10.5. Efetuar os pagamentos devidos à contratada nas condições estabelecidas neste Termo.
- 10.6. Aplicar as penalidades previstas em lei e neste instrumento.

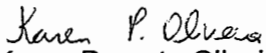
## 11. DA FISCALIZAÇÃO

11.1. A execução contratual será acompanhada e fiscalizada pela Sra. Carla Nágila Ripardo Sales, especialmente designado para este fim pela contratante, o qual deverá atestar os documentos da despesa, quando comprovada a fiel e correta execução dos serviços para fins de pagamento, de acordo com o estabelecido no art. 67, da Lei Federal nº 8.666/1993, doravante denominado simplesmente de GESTOR.


## 12. PRAZO DE VIGÊNCIA E DE EXECUÇÃO DO CONTRATO

- 12.1. O prazo de vigência e de execução do contrato será de 12 (doze) meses, contados a partir da sua assinatura, podendo ser prorrogado, nos termos do art. 57 da Lei 8.666/93.
- 12.1.1. A publicação resumida do instrumento de contrato dar-se-á na forma do parágrafo único, do art. 61, da Lei Federal nº 8.666/1993.

Sobral-CE, 17 de maio de 2021.

  
Karen Parente Oliveira  
**Coordenadora de Gestão e Aquisições**  
**Públicas corporativas**

De acordo:

  
Marcio Diego Aguiar Guimarães  
**Secretário Executivo do Planejamento e Gestão**