ESTADO DO PIAUÍ
Prefeitura Municipal de Teresina
SEMEC - Secretaria Municipal de Educação

CONTRATO - AJU-LIC-SEMEC

CONTRATO N° 89/2022/SEMEC/PMT

ADESÃO DE ATA DE REGISTRO DE PREÇO N° 015/2021/CONSÓCIO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DOS MUNICÍPIOS DA AMAJE – CII-AMAJE

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 010/2021

PROCESSO ADMINISTRATIVO LICITATÓRIO Nº 037/2021

PROCESSO ADMINISTRATIVO ELETRÔNICO Nº 00044.007625/2022-36

CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA NO FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR, QUE ENTRE SI CELEBRAM, DE UM LADO, O MUNICÍPIO DE TERESINA POR INTERMÉDIO DA SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO-SEMEC, E DO OUTRO, A EMPRESA SOLUÇÃO INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS EIRELI, NOS TERMOS DAS LEIS Nº 8.666/93 E 10.520/02, DO DECRETO Nº 7.892/2013 E DO DECRETO MUNICIPAL Nº 9.175/2009.

CONTA BANCÁRIA:

BANCO DO BRASIL

AGÊNCIA Nº 1009-X

C/CORRENTE Nº 110976-6

O MUNICÍPIO DE TERESINA, pessoa jurídica de direito público interno, com sede na Praça Marechal Deodoro, nº 860, Palácio da Cidade, por intermédio da **SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO – SEMEC**, inscrita no CNPJ sob o nº 06.554.869/0005-98, com sede, foro e administração nesta cidade, à Rua Areolino de Abreu, 1507, Centro, CEP n° 64.000-180, doravante denominada **CONTRATANTE**, representada neste ato por sua Secretário **NOUGA CARDOSO BATISTA,** inscrito no CPF nº 479.002.373-72 e RG nº 986.951/SSP-PI, respondendo pelo cargo de Secretária Municipal de Educação, Símbolo Especial, conforme DECRETO Nº 22.633 de 27 de junho de 2022. DOM 2.301/2022., com domicilio profissional na Rua Areolino de Abreu nº 1507, Centro, Teresina-PI, CEP: 64.000-180, e de outro lado a empresa **SOLUÇÃO INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS EIRELI,** estabelecida na Rua/Avenida Vitor Gaggioto, s/n, Distrito Industrial, na cidade de Santana do Paraíso – MG, CEP 35179-972, CNPJ nº 25.109.467./0001-03, neste ato representada pelo **Sr. VINICIUS RODRIGUES PEREIRA,** portador do CPF nº039.416.456-33, doravante denominada **CONTRATADA,** resolvem de comum acordo firmar a presente **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA AQUISIÇÃO DE CONJUNTOS ESCOLARES E MOBILIÁRIO ESCOLAR**, **para atendimento das necessidades das Unidades de Ensino da Rede Pública Municipal de Educação de Teresina**, de acordo com Processo Licitatório na modalidade **Pregão SRP nº 010/2021/ CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DOS MUNICÍPIOS DA AMAJE**, acima referido, processado nos termos da Lei nº 8.666/93 e suas alterações posteriores, da Lei nº 10.520 de 17/07/2002, do Decreto nº 7.892 de 23/01/2013 e do Decreto Municipal nº 9.175/2009, mediante cláusulas e condições que se seguem:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO:

1.1 O presente contrato tem por objeto a **contratação de empresa especializada para aquisição de conjuntos escolares e mobiliário escolar**, para atendimento das necessidades das Unidades de Ensino da Rede Pública Municipal de Educação de Teresina, conforme condições, especificações, quantidades, valores e exigências estabelecidas neste contrato.

1.2. Os produtos estão especificados e serão adquiridos de acordo com as normas do Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação - FNDE/MEC.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO VALOR:

2.1. Pela execução do presente objeto, a Contratante pagará à Contratada o valor total de **R$ 11.943.750,00 (onze milhões, novecentos e quarenta e três mil e setecentos e cinquenta reais).**

2.2. O valor contratado encontra-se incluso com todos os custos e despesas, tais como: custos diretos e indiretos, tributos incidentes, taxa de administração, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, fretes, lucro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste Contrato.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

3.1. As despesas decorrentes da contratação serão suportadas com as Classificações Orçamentárias 09001. 12361 0009 2. 612 - Manutenção e Apoio ao Escolar nas Escolas do Ensino Fundamental e 09001. 12365 0008 2. 609 - Manutenção e melhoria da infraestrutura dos CMEI´s, Natureza de Despesa 4.4.90.52 - Equipamentos e material permanente, Fonte de Recurso 1500200 - Recursos não vinculados de impostos - educação.

CLÁUSULA QUARTA - DA ESPECIFICAÇÃO, MARCA, QUANTIDADE E PREÇOS:

4.1. As especificações, quantidade, marca, valores unitários e totais, encontram-se enunciados na planilha abaixo:

Lote	Item	Especificações	Unid	Qtd	Valor Unit. (R$)	Valor Total (R$)	Marca
03 COTA	03	**CONJUNTO ALUNO CJA-01 Conjunto do aluno CJA-01B,** 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 (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. 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, diâmetro de 31,75mm em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (pp) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento x	UND	625	450,00	281.250,00	Solução Móveis

		40mm de largura nas extremidades x 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. afixação do pé a coluna feita por rebite. porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor cinza medindo 500mm de largura x 300mm de profundidade em forma de bandeja com frisos de reforço na parte inferior. fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de parafuso phillips, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.. 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. sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais injetadas na cor laranja , fixadas à estrutura através de encaixe e rebites. nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, na cor cinza. constituintes - cadeira assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor laranja. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro mínimo de 19mm, em chapa 14 (1,9mm) para afixação do assento e encosto. fixação do assento e encosto injetado à estrutura através de parafusos, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina na cor cinza. encosto medindo aproximadamente 350mm de largura x 170mm de altura. assento medindo aproximadamente 350mm de largura x 270mm de profundidade. 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 • o laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de abs, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. a colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. • a qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “descrição dos ensaios de colagem do laminado de alta pressão ao tampo							

		injetado em abs". • soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. documentação técnica • o fornecedor deverá apresentar, acompanhado da proposta e da amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica: - certificado de conformidade e declaração(ões) de manutenção da certificação quando cabível, emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcre-inmetro para abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual acompanhado do ensaio da nbr14006 que gerou o certificado do produto. obs. 1: a(s) declaração(ões) 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. - laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em abs, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro na abnt nbr iso/iec 17025 - requisitos gerais para competência de laboratórios de ensaio e calibração (ver item descrição dos ensaios de colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em abs). o laudo deve trazer as seguintes informações: » dados do solicitante; » nome do fabricante da mesa do conjunto aluno (cja-01b); » fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; » descrição dos ensaios/ metodologia; » resultados obtidos; validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kn ou 280n/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kn ou 200n/cm² » equipamentos utilizados; » data dos ensaios; » data do relatório; » assinatura do técnico responsável. obs. 2: os resultados do ensaio de "descolamento espontâneo sob aquecimento" devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. obs. 3: os resultados dos ensaios de "descolamento sob tração" e "descolamento sob tração após aquecimento" devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas. obs. 4: a identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.					
05 COTA	05	**CONJUNTO ALUNO EMPILHÁVEL – TAMANHO 4 (JUVENIL) - 1° AO 5°- COR VERMELHA CONJUNTO ALUNO CJA-04.** Conjunto do aluno CJA-04B composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. •Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado	UND	1.000	480,00	480.000,00	Solução Móveis

		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 (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor vermelha, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. 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, diâmetro de 31,75mm em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor CINZA medindo 500mm de Largura x 300mm de profundidade em forma de bandeja com frisos de reforço na parte inferior. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de parafuso phillips, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.. 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. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, na cor CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor vermelha. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro mínimo de 19mm, em chapa 14 (1,9mm) para afixação do assento e encosto. Fixação do assento e encosto injetado à estrutura através de parafusos, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Nas partes							

		metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina na cor CINZA. Encosto medindo aproximadamente 400mm de largura x 200mm de altura. Assento medindo aproximadamente 400mm de largura x 380mm de profundidade. 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 • O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. • A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. •. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da proposta e da amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica: - Certificado de conformidade e Declaração(ões) de Manutenção da Certificação quando cabível, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual acompanhado do ensaio da NBR14006 que gerou o certificado do produto. Obs. 1: A(s) declaração(ões) 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. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM							

		ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações: » Dados do solicitante; » Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno (CJA- -04B); » Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; » Descrição dos ensaios/ metodologia; » Resultados obtidos; Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm² » Equipamentos utilizados; » Data dos ensaios; » Data do relatório; » Assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Os resultados do ensaio de "descolamento espontâneo sob aquecimento" devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. Obs. 3: Os resultados dos ensaios de "descolamento sob tração" e "descolamento sob tração após aquecimento" devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas. Obs. 4: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.					
06 COTA	06	**CONJUNTO ALUNO EMPILHÁVEL. – TAMANHO 5 - COR VERDE CONJUNTO ALUNO CJA-05.** Conjunto do aluno CJA-05B 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 (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. 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, diâmetro de 31,75mm em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X	UND	1.250	520,00	650.000,00	Solução Móveis

		40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor CINZA medindo 500mm de Largura x 300mm de profundidade em forma de bandeja com frisos de reforço na parte inferior. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de parafuso phillips, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.. 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. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, na cor CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro mínimo de 19mm, em chapa 14 (1,9mm) para afixação do assento e encosto. Fixação do assento e encosto injetado à estrutura através de parafusos, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina na cor CINZA. Encosto medindo aproximadamente 400mm de largura x 200mm de altura. Assento medindo aproximadamente 400mm de largura x 380mm de profundidade. Encosto medindo aproximadamente 400mm de largura x 200mm de altura. Assento medindo aproximadamente 400mm de largura x 400mm de profundidade. 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 • O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do						

		laminado ao rebaixo do tampo. • A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da proposta e da amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica: - Certificado de conformidade e Declaração(ões) de Manutenção da Certificação quando cabível, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual acompanhado do ensaio da NBR14006 que gerou o certificado do produto. Obs. 1: A(s) declaração(ões) 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. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações: » Dados do solicitante; » Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno (CJA - 05B); » Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; » Descrição dos ensaios/ metodologia; » Resultados obtidos; Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm² » Equipamentos utilizados; » Data dos ensaios; » Data do relatório; » Assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Os resultados do ensaio de “descolamento espontâneo sob aquecimento” devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. Obs. 3: Os resultados dos ensaios de “descolamento sob tração” e “descolamento sob tração após aquecimento” devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas. Obs. 4: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.					
07 COTA	07	**CONJUNTO ALUNO EMPILHÁVEL. – TAMANHO 6 ADULTO- 6° AO 9° ANO- COR**	UND	1.250	590,00	737.500,00	Solução Móveis

		AZUL CONJUNTO ALUNO CJA-06. Conjunto do aluno CJA-06B 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 (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor vermelha, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mmx58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 31,75mm em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor CINZA medindo 500mm de Largura x 300mm de profundidade em forma de bandeja com frisos de reforço na parte inferior. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de parafuso phillips, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.. 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. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, na cor CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA							

		Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor azul. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro mínimo de 19mm, em chapa 14 (1,9mm) para afixação do assento e encosto. Fixação do assento e encosto injetado à estrutura através de parafusos, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina na cor CINZA. Encosto medindo aproximadamente 400mm de largura x 200mm de altura. Assento medindo aproximadamente 400mm de largura x 380mm de profundidade. Encosto medindo aproximadamente 400mm de largura x 200mm de altura. Assento medindo aproximadamente 400mm de largura x 430mm de profundidade. 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. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “descrição dos ensaios de colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da proposta e da amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica: Certificado de conformidade e Declaração(ões) de Manutenção da Certificação quando cabível, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual acompanhado do ensaio da NBR14006 que gerou o certificado do produto. Obs. 1: A(s) declaração(ões) 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. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item descrição dos ensaios de colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações: Dados do solicitante; Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno (CJA - 06B); Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; Descrição dos ensaios/ metodologia; Resultados obtidos; Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm² » Equipamentos utilizados; Data dos ensaios; Data do relatório; Assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Os resultados do ensaio de “descolamento espontâneo sob aquecimento” devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. Obs. 3: Os resultados dos ensaios de “descolamento sob tração” e “descolamento sob tração após aquecimento” devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas. Obs. 4: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.					
13 COTA	13	**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES.** Mesa com tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto(ABS) injetado, bipartido medindo 2400mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas duplas medindo 30mm de largura, fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes na sua parte de baixo, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mmx25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de dobramento, 02 barras de sustentação em tubo 50mmx30mm. 04 pés em tubo de 1 ½ com espessura mínima de 1,5mm encaixado e afixado por parafuso num tubo fêmea de 11/2 conformado para recebimento do mesmo tubo do pé. O tubo fêmea de 1 ½ com 2mm de espessura deverá ser soldado nos tubo da base do tampo. Marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Cadeiras com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de rebites e pinos, Assento com medidas aproximadas de 490mm (larg)x444mm (prof) considerando raio de curvatura afixado por 06 parafusos na sua parte inferior, altura assento/chão 460mm aproximadamente encaixada a estrutura passando pelo encosto através do furo do assento. Encosto com medidas mínimas de 430mm (larg)x300mm (alt) considerando raio de curvatura afixado por 04 pinos plásticos sua parte traseira. Estrutura metálica	UND	200	5.450,00	1.090,000,00	Solução Móveis

		fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por tubo redondo de 20,7mm de diâmetro com espessura de 1,9mm para assento e encosto. Colunas em tubo oblongo 29x58 na 1,50mm. Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Cor da Estrutura: Branca. Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 300 micras. Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 8094/83, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 de acordo com a norma ABNT NBR NM 300-3:2004 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila) pelo método espectrofotometria de infravermelho(FTIR); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 290 j/m. Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a flexibilidade do assento e encosto em resina plástica com tensão de flexão(mpa) média de no mínimo 20, alongamento por flexão máxima com média mínimo de 4,0 e módulo elástico(Mpa) com média mínima de 800. Laudo de dióxido de enxofre de acordo com a norma NBR8096/1983 com 450 horas. Laudo para determinação de massa de fosfato de acordo com a norma NBR 9209/1986 com resultado mínimo de 4 G/m Todos os laudos deverão ser de laboratórios acreditado pelo Inmetro.					
13	13	**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES** Mesa com tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto(ABS) injetado, bipartido medindo 400mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas duplas medindo 30mm de largura , fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes na sua parte de baixo, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de dobramento, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm. 04 pés em tubo de 1 ½ com espessura mínima de	UND	700	5.450,00	3.815.000,00	Solução Móveis

		1,5mm encaixado e afixado por parafuso num tubo fémea de 11/2 conformado para recebimento do mesmo tubo do pé. O tubo fêmea de 1 ½ com 2,mm de espessura deverá ser soldado nos tubo da base do tampo. Marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Cadeiras com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de rebites e pinos, Assento com medidas aproximadas de 490mm (larg) x 444mm (prof) considerando raio de curvatura afixado por 06 parafusos na sua parte inferior, altura assento/chão 460mm aproximadamente encaixada a estrutura passando pelo encosto através do furo do assento. Encosto com medidas minimas de 430mm (larg) x 300mm (alt) considerando raio de curvatura afixado por 04 pinos plásticos sua parte traseira. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por tubo redondo de 20,7mm de diânmetro com espessura de 1,9mm para assento e encosto. Colunas em tubo oblongo 29x58 na 1,50mm. Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Cor da Estrutura: Branca. APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA - Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 300 micras, - Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 8094/83, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. - Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 de acordo com a norma ABNT NBR NM 300-3:2004 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila) pelo método espectrofotometria de infravermelho(FTIR); - Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 290 j/m. - Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a flexibilidade do assento e encosto em resina plástica com tensão de flexão(mpa) média de no mínimo 20, alongamento por flexão máxima com média mínimo de 4,0 e módulo elástico(Mpa) com média mínima de 800. -Laudo de dióxido de enxofre de acordo com a norma NBR8096/1983 com 450 horas -Laudo para determinação de massa					

		de fosfato de acordo com a norma NBR 9209/1986 com resultado mínimo de 4 G/m Todos os laudos deverão ser de laboratórios acreditado pelo Inmetro APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA CATÁLAGO - (EXIGÊNCIA PARA PROPOSTA VENCEDORA).					
14 COTA	14	**CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM 08 LUGARES.** Mesa com tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto(ABS) injetado, bipartido medindo 2400mmx800mmx580mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas duplas medindo 30mm de largura , fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes na sua parte de baixo, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de dobramento, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm. 04 pés em tubo de 1 ½ com espessura mínima de 1,5mm encaixado e afixado por parafuso num tubo fêmea de 11/2 conformado para recebimento do mesmo tubo do pé. O tubo fêmea de 1 ½ com 2,mm de espessura deverá ser soldado nos tubo da base do tampo. Marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Cadeiras com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de rebites e pinos, Assento com medidas aproximadas de 400mm (larg) x 330mm (prof) considerando raio de curvatura afixado por 06 parafusos na sua parte inferior, altura assento/chão 340mm aproximadamente encaixada a estrutura. Encosto com medidas minimas de 400mm (larg) x 200mm (alt) considerando raio de curvatura afixado por 04 pinos plásticos sua parte traseira. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por tubo redondo de 20,7mm de diânmetro com espessura de 1,9mm para assento e encosto. Colunas em tubo oblongo 29x58 na 1,50mm. Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Cor da Estrutura: Branca. APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA - Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 300 micras, - Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 8094/83, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. - Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº	UND	200	5.100,00	1.020,000,00	Solução Móveis

		11.762/08 de acordo com a norma ABNT NBR NM 300-3:2004 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila) pelo método espectrofotometria de infravermelho(FTIR); - Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 290 j/m. - Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a flexibilidade do assento e encosto em resina plástica com tensão de flexão(mpa) média de no mínimo 20, alongamento por flexão máxima com média mínimo de 4,0 e módulo elástico(Mpa) com média mínima de 800. -Laudo de dióxido de enxofre de acordo com a norma NBR8096/1983 com 450 horas. -Laudo para determinação de massa de fosfato de acordo com a norma NBR 9209/1986 com resultado mínimo de 4 G/m Todos os laudos deverão ser de laboratórios acreditado pelo Inmetro.					
14	14	**CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM 08 LUGARES.** Mesa com tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto(ABS) injetado, bipartido medindo 2400mmx800mmx580mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas duplas medindo 30mm de largura , fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes na sua parte de baixo, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de dobramento, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm. 04 pés em tubo de 1 ½ com espessura mínima de 1,5mm encaixado e afixado por parafuso num tubo fémea de 11/2 conformado para recebimento do mesmo tubo do pé. O tubo fêmea de 1 ½ com 2,mm de espessura deverá ser soldado nos tubo da base do tampo. Marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Cadeiras com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de rebites e pinos, Assento com medidas aproximadas de 400mm (larg) x 330mm (prof) considerando raio de curvatura afixado por 06 parafusos na sua parte inferior, altura assento/chão 340mm aproximadamente encaixada a estrutura. Encosto com medidas minimas de 400mm (larg) x 200mm (alt) considerando raio de curvatura afixado por 04 pinos plásticos sua parte traseira. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por tubo redondo de 20,7mm de diânmetro com espessura de 1,9mm para assento e encosto. Colunas em tubo oblongo 29x58 na 1,50mm. Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades	UND	700	5.100,00	3,570.000,00	Solução Móveis

		X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Cor da Estrutura: Branca. APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA - Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 300 micras, - Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 8094/83, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. - Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 de acordo com a norma ABNT NBR NM 300-3:2004 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila) pelo método espectrofotometria de infravermelho(FTIR); - Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 290 j/m. - Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a flexibilidade do assento e encosto em resina plástica com tensão de flexão(mpa) média de no mínimo 20, alongamento por flexão máxima com média mínimo de 4,0 e módulo elástico(Mpa) com média mínima de 800. -Laudo de dióxido de enxofre de acordo com a norma NBR8096/1983 com 450 horas. -Laudo para determinação de massa de fosfato de acordo com a norma NBR 9209/1986 com resultado mínimo de 4 G/m Todos os laudos deverão ser de laboratórios acreditado pelo Inmetro.					
17 COTA	17	**MESA QUADRADA COM 04 CADEIRAS TAMANHO INFANTIL**. Mesa com tampo quadrado confeccionado em resina ABS, medindo 800mm de diâmetro, para uso coletivo e não individual. Tampo em resina termoplástica ABS injetado, bordas duplas medindo 30mm de largura. Altura tampo/chão 590mm. Base da mesa em tubo medindo 20mm x 20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2“ polegadas para os pés, com ponteiras em polipropileno injetado. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor da Estrutura: Branca. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 340mm x 340mm,	UND	200	1.500,00	300.000,00	Solução Móveis

		altura assento/chão 349mm aproximadamente, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 340mm x 330mm com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por meio de parafusos. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por tubo oblongo medindo 29mm x 58mm com espessura de 1,5mm. Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm coberto pelo encosto. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Cor da Estrutura: Branca. APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA - Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 300 micras, - Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 8094/83, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. - Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 450 horas. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 de acordo com a norma ABNT NBR NM 300-3:2004 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila) pelo método espectrofotometria de infravermelho(FTIR); - Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 290 j/m. - Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a flexibilidade do assento e encosto em resina plástica com tensão de flexão(mpa) média de no mínimo 20, alongamento por flexão máxima com média mínimo de 4,0 e módulo elástico(Mpa) com média mínima de 800. -Laudo de dióxido de enxofre de acordo com a norma NBR8096/1983 com 450 horas. -Laudo para determinação de massa de fosfato de acordo com a norma NBR 9209/1986 com resultado mínimo de 4 G/m Todos os laudos deverão ser de laboratórios acreditado pelo Inmetro APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA CATÁLAGO - (EXIGÊNCIA PARA PROPOSTA VENCEDORA)					

VALOR TOTAL.....R$ 11.943.750,00 (onze milhões, novecentos e quarenta e três mil e setecentos e cinquenta reais).

CLÁUSULA QUINTA – DA FORMA DE FORNECIMENTO, PRAZO, LOCAL E HORÁRIO DE ENTREGA:

5.1. A Contratada deverá entregar os produtos de acordo com a Nota de Empenho/ Nota de Fornecimento, ou documento equivalente, emitido pelo Fiscal do Contrato.

5.2. A Contratada será obrigada a atender todos os pedidos efetuados durante a vigência do contrato.

5.3. Todo fornecimento deverá ser efetuado mediante solicitação da CONTRATANTE.

5.4. A entrega deverá ser realizada conforme especificações contidas na Autorização de Fornecimento ou Empenho do objeto contratado no prazo de até 30 (trinta) dias consecutivos, sem nenhuma despesa adicional além do valor contratado.

5.5. A entrega do objeto deverá ser feita diretamente no ALMOXARIFADO desta Secretaria Municipal de Educação – SEMEC, localizado à Rua Castelo do Piauí, 5.040, esquina com Rua Oscar Clark, Bairro Buenos Aires, Teresina-PI, horário de funcionamento das 07h:30min às 13h:30min, nos dias úteis.

CLÁUSULA SEXTA – DO RECEBIMENTO DO OBJETO:

6.1. A data para o recebimento das mercadorias deve ser agendada, no mínimo, 01 (uma) semana antes da entrega com vistas a promover um atendimento de qualidade e a conferência em tempo hábil.

6.2. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da CONTRATADA pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

6.3. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo estipulado no item 5.4. deste contrato, pelo responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Edital, na proposta e no Contrato.

6.4. Os produtos poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Contrato, devendo ser substituídos em até 5 (cinco) dias úteis, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

6.5. Serão recebidos definitivamente no prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

6.6. Na hipótese de a verificação do que se refere o subitem anterior não ser procedido dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

6.7. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

CLÁUSULA SÉTIMA – DA EXIGÊNCIA DE GARANTIA DO PRODUTO E ASSISTÊNCIA TÉCNICA:

7.1. Os produtos contratados deverão ser de primeira qualidade, em atendimento as especificações discriminadas neste contrato e estar dentro dos padrões de aceitabilidade. Comprovada a inferioridade, alteração ou inadequação de qualquer fornecimento, responderá a contratada por danos causados nos eventos.

7.2. O material a ser entregue, deve estar comprovadamente dentro das especificações das normas técnicas pertinentes (INMETRO, ABNT e etc).

7.3. O material deve estar em plena validade, observando-se os prazos indicados pelos fabricantes.

7.4. Não serão aceitos materiais com validade vencida ou com data de fabricação defasada que comprometa a sua plena utilização.

7.5. Os itens deste contrato deverão possuir certificado de garantia de, no mínimo, 12 (doze) meses na modalidade on-site, isto é, a ser prestada no local de entrega.

7.6. Não serão aceitos protótipos de equipamentos, nem projetos inacabados.

7.7. Deverão ser fornecidos apenas componentes novos, sendo vedado, em quaisquer circunstâncias, o uso de produtos recondicionados, reciclados, enfim, provenientes de reutilização de material já empregado.

7.8. O produto fornecido deverá ser acondicionado adequadamente e garantida a integridade do mesmo durante o transporte, de acordo com a praxe do fabricante e rotulados conforme a legislação em vigor.

7.9. O produto ofertado deverá atender ao disposto na Lei nº 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor) e demais legislações pertinentes.

7.10. A entrega deverá ser realizada conforme necessidade a ser expedida pelo Setor Responsável, a ser designado, mediante agendamento prévio, através de contato telefônico, a ser informado após indicação do Fiscal do Contrato, com horário de funcionamento das 07h:30min às 13h:30min, em dias úteis;

7.11. A Contratada deverá fornecer os produtos dando garantia de qualidade e/ou validade, pelo período mínimo determinado pelo fabricante para cada item, devendo ser entregues em embalagens individuais devidamente lacradas pelo fabricante do produto, não podendo haver qualquer indícios de violação com a garantia de reposição do material que apresente defeito de fabricação ou vício oculto, sem que isto acarrete qualquer despesa adicional à SEMEC.

7.12. O objeto dever estar acondicionados de forma compatível com a sua conservação, em embalagens de fábrica, lacrados pelo fabricante e transportados em veículos em perfeitas condições técnicas e, para os itens que se fizerem necessários, o produto deverá vir acompanhado também de manual para uso, em Português.

7.13. O presente objeto deverá ter garantia total contra defeitos de fabricação, contada da data da entrega, de acordo com o prazo estabelecido no item 5.4. deste instrumento, exigindo-se ainda reposição de quaisquer peças ou componentes avariados dentro do período da garantia.

CLÁUSULA OITAVA – DA GARANTIA DA EXECUÇÃO CONTRATUAL:

8.1. Nos termos do Edital, **não haverá exigência de apresentação de garantia da execução do contrato.**

CLÁUSULA NONA - DO PAGAMENTO:

9.1. Os pagamentos serão feitos em até 30 (trinta) dias através de depósito bancário na conta corrente da contratada, após apresentação da Nota Fiscal/Fatura atestada pelo servidor designado para fiscalizar a execução do Contrato, conforme quantitativos dos itens solicitados e entregues naquele período, que deverá indicar a agência, localidade, conta corrente, para que seja feito o pagamento correspondente;

9.1.1. Para início do procedimento de pagamento pela Administração, é imprescindível à Contratada a abertura de Processo Administrativo de Pagamento, a ser realizada por meio de processo eletrônico através do Sistema Eletrônico Informações – SEI. Para tanto, é necessário o cadastro de usuário das empresas/fornecedores responsáveis pela solicitação de pagamento no site https://prodater.pmt.pi.gov.br/processoeletronico/, sob orientação e acompanhamento da PRODATER, pelo número 3215-7592, email: processoeletronico@pmt.pi.gov.br;

9.2. As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à contratada para as devidas correções.

9.3. A contratada não receberá pagamento enquanto houver pendências de obrigações que tenham sido impostas em virtude de penalidades ou inadimplemento. Cessadas estas causas, os pagamentos serão retomados sem que haja qualquer direito a atualização monetária.

9.4. Serão pagos os fornecimentos efetivamente solicitados e devidamente recebidos e atestados.

9.5. É vedada expressamente a realização de cobrança de forma diversa da estipulada neste Contrato, em especial a cobrança bancária, mediante boleto ou mesmo o protesto de título, sob pena de aplicação das sanções previstas neste instrumento e indenização pelos danos decorrentes.

9.6. A contratada deverá juntar aos autos do processo de pagamento, todos os documentos de habilitação exigidas no edital. Nenhum pagamento será efetuado ao CONTRATADO caso o mesmo se encontre em situação irregular.

9.7. Constatando-se, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua notificação, por escrito, para que no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação, ou no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.

9.8. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

9.9. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

9.10. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

CLÁUSULA DÈCIMA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

10.1. Efetuar de forma sistemática e periódica, pelo preço contratado, o objeto do Contrato, segundo as necessidades e requisições da CONTRATANTE.

10.2. Entregar a quantidade de produtos especificados na Nota de Fornecimento, de acordo com as necessidades e o interesse da CONTRATANTE, obedecendo rigorosamente os prazos e as condições estabelecidas neste contrato.

10.3. Responsabilizar-se integralmente pela entrega, nos termos da legislação vigente e exigências editalícias, observadas as especificações, normas e outros detalhamentos, quando for o caso ou no que for aplicável, fazer cumprir, por parte de seus empregados e prepostos, as normas da CONTRATANTE. 10.4. Entregar os produtos deste instrumento nas especificações e condições exigidas de forma sistemática e periódica, pelo preço contratado, o objeto do Contrato, segundo as necessidades e requisições da CONTRATANTE.

10.4. Atender, de imediato, as solicitações relativas à substituição, reposição ou troca dos objetos que não atenda ao especificado.

10.5. Entregar o produto no prazo estabelecido, informando em tempo hábil qualquer motivo impeditivo ou que impossibilite assumir o estabelecido.

10.6. Assumir inteira responsabilidade quanto à garantia e qualidade do produto reservando ao CONTRATANTE o direito de recusá-lo caso não satisfaça aos padrões especificados. O produto que for entregue em desacordo com o especificado no Contrato será rejeitado parcial ou totalmente, conforme o caso.

10.7. Comunicar imediatamente ao CONTRATANTE, quando for o caso, qualquer anormalidade verificada, inclusive de ordem funcional, para que sejam adotadas as providências de regularização necessárias.

10.8. Responder objetivamente por quaisquer danos pessoais ou materiais decorrentes dos objetos, seja por vício de fabricação ou por ação ou omissão de seus empregados.

10.9. Assumir inteira responsabilidade quanto à qualidade do produto entregue.

10.10. Responder direta e exclusivamente pela execução do contrato de fornecimento, não podendo, em nenhuma hipótese, transferir a responsabilidade pelo fornecimento dos objetos a terceiros, sem o expresso consentimento da CONTRATANTE.

10.11. Arcar com o pagamento de todos os encargos trabalhistas, fiscais, previdenciários, securitários, fretes e outros advindos do fornecimento, de forma a eximir o CONTRATANTE de quaisquer ônus e responsabilidades.

10.12. Responder por quaisquer danos ou prejuízos que venha, direta ou indiretamente, por sua culpa ou dolo, a causar ao CONTRATANTE ou a terceiros, durante a execução do contrato de fornecimento, inclusive por atos praticados por seus funcionários, ficando, assim, afastada qualquer responsabilidade da CONTRATANTE, podendo esta, para o fim de garantir eventuais ressarcimentos, adotar as seguintes providências:

a) dedução de créditos da contratada;

b) medida judicial apropriada, a critério da CONTRATANTE.

10.13. Manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

CLÁUSULA DÈCIMA PRIMEIRA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:

11.1 - Requisitar, por meio do setor competente, responsável pela fiscalização do Contrato de Fornecimento, o fornecimento dos objetos, conforme as necessidades da CONTRATANTE, por meio da respectiva requisição com autorização do servidor competente, que atestará o recebimento gradual do objeto.

11.2 - Conferir os serviços de entrega, embora a contratada seja a única e exclusiva responsável pelo fornecimento nas condições especificadas.

11.3 - Proporcionar condições à contratada para que possa executar o contrato dentro das normas estabelecidas.

11.4 - Comunicar à contratada qualquer irregularidade na exececução contratual e interromper imediatamente o fornecimento se for o caso.

11.5 - Solicitar a substituição dos produtos que não apresentem condições de ser utilizado, mediante comunicação a ser feita pelo setor de responsável da fiscalização.

11.6 - Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratada.

11.7 - Impedir que terceiros forneçam o objeto contratual.

11.8 - Atestar o adimplemento da obrigação, desde que satisfaça às exigências editalícias.

11.9 - Efetuar o pagamento à contratada por meio de crédito em conta corrente bancária, mediante a apresentação da respectiva nota fiscal eletrônica, devidamente discriminada e acompanhada do correspondente atestado de fiscalização, emitido pelo setor competente, por meio do fiscalizador designado.

CLÁUSULA DÈCIMA SEGUNDA- DA FISCALIZAÇÃO:

12.1. A Contratante designará um servidor, por meio de Portaria, para exercer as atividades de fiscalização e acompanhamento da execução do Contrato.

12.2. Observado o disposto no artigo 67 da Lei Federal nº 8.666/93, o acompanhamento, a fiscalização, o recebimento e a conferência do objeto será realizada pelo Fiscal do Contrato, a ser designado gestor da Unidade Requisitante.

12.3. O Fiscal do Contrato atestará, no documento fiscal correspondente, o fornecimento nas condições exigidas, constituindo tal atestação requisito para a liberação dos pagamentos a contratada.

12.4. O recebimento definitivo do objeto deste instrumento, somente se efetivará com a atestação referida no item anterior.

CLÁUSULA DÈCIMA TERCEIRA - DO AUMENTO OU SUPRESSÃO DO VALOR:

13.1. No interesse da CONTRATANTE, o valor inicial atualizado do Contrato poderá ser aumentado ou suprimido até o limite de 25% (vinte e cinco por cento), conforme disposto no art. 65, §§ 1º e 2º da Lei nº 8.666/93.

13.2. A CONTRATADA fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições licitadas, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários.

13.3. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido nesta condição, exceto as supressões resultantes de acordo entre as partes.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS SANÇÕES:

14.1. Os casos de inexecução do objeto do contrato, erro de execução, execução imperfeita, atraso injustificado e inadimplemento, sujeitará o proponente contratado às penalidades previstas no Art. 87 da Lei nº 8.666/93, das quais destacam-se:

a) advertência;

b) multa de 0,5% (cinco décimos por cento) do valor, por dia de atraso injustificado na execução do mesmo, limitados a 30 (trinta) dias corridos, após o qual será caracterizada a inexecução total;

c) multa compensatória no valor de 5% (cinco por cento) sobre o valor total contratado;

d) suspensão temporária de participação em licitações e impedimento de contratar com o CII-AMAJE, no prazo de até 02 (dois) anos;

e) declaração de inidoneidade para contratar com a Administração Pública, até que seja promovida a reabilitação, facultando ao contratado o pedido de reconsideração da autoridade competente, no prazo de 10 (dez) dias da abertura de vistas ao processo.

14.2. Após o devido processo legal, as penalidades serão aplicadas pela autoridade competente que deverá comunicar todas as ocorrências para fins de cadastramento e demais providências.

14.2.1. Entende-se por autoridade competente o gestor da despesa executada.

14.3. Os valores das multas aplicadas previstas nos sub-itens acima poderão ser descontados dos pagamentos devidos pela Administração.

14.4. Da aplicação das penalidades definidas nas alíneas “a”, “b”, “c” e “d” do item 14.1, caberá recurso no prazo de (cinco) dias úteis, contados da intimação.

14.4.1. Da aplicação da penalidade definida na alínea “e” do item 14.1, caberá pedido de reconsideração no prazo de 10 (dez) dias úteis, contados da intimação.

14.5. O recurso ou pedido de reconsideração relativo às penalidades acima dispostas será dirigido à autoridade gestora da despesa, a qual decidirá o recurso, o prazo de 05 (cinco) dias úteis e o pedido de reconsideração, no prazo de 10 (dez) dias úteis.

14.6. A aplicação de penalidades previstas para os casos de inexecução do objeto, erro de execução, execução imperfeita, atraso injustificado, inadimplemento e demais condutas ilícitas será de competência da autoridade gestora da despesa, nos termo do § 3º, do art. 87, da Lei nº 8.666/93.

14.7. A CONTRATANTE poderá rescindir o contrato, independentemente de qualquer procedimento judicial, observada a legislação vigente, nos seguintes casos:

a) por infração a qualquer de suas cláusulas;

b) decretação de falência, concurso de credores, dissolução ou liquidação;

c) em caso de transferência, no todo ou em parte, das obrigações assumidas no contrato, sem prévio e expresso aviso ao CONTRATANTE;

d) por comprovada deficiência no atendimento do objeto do contrato;

e) mais de 2 (duas) advertências

14.8. A autoridade gestora da despesa poderá, ainda, sem caráter de penalidade, declarar rescindido o contrato por conveniência administrativa ou interesse público, conforme disposto no artigo 79 da Lei nº 8.666/93 e suas alterações.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DA SUBCONTRATAÇÃO:

15.1. A subcontratação poderá ocorrer após autorização prévia e expressa da CONTRATANTE, em parte do contrato, assumindo a contratada, completa responsabilidade pela atuação dos subcontratados, que não terão qualquer vínculo com a CONTRATANTE.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DAS COMUNICAÇÕES:

16.1. As comunicações entre as partes contratantes, relacionadas ao acompanhamento e controle do contrato, serão feitas sempre por escrito.

CLÁUSULA DÈCIMA SÉTIMA - DA VINCULAÇÃO:

17.1. Integram o presente CONTRATO e a eles são remissivos, o EDITAL e seus anexos, a (s) proposta (s) de Preços e seus Anexos, apresentados pela CONTRATADA, a Ata de Registro de Preços e seus anexos, estando ainda este CONTRATO vinculado ao **PREGÃO ELETRÔNICO nº 010/2021/CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DOS MUNICÍPIOS DA AMAJE**, às Leis n° 8.666/93 e 10.520/02, do Decreto Nº 7.892/2013 e do Decreto Municipal Nº 9.175/2009, e suas alterações posteriores.

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA - DA RESCISÃO DO CONTRATO:

18.1 A CONTRATANTE reserva-se no direito de rescindir de pleno direito, o Contrato, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem que caiba à CONTRATADA, direito a indenização de qualquer espécie, quando ocorrer:

18.1.1 Falência, concordata e recuperação judicial ou extrajudicial ou dissolução da adjudicatária;

18.1.2 Inadimplência de qualquer cláusula e/ou condição da ata/contrato, por parte da futura contratada;

18.1.3 A subcontratação ou cessão do objeto;

18.1.4 O não recolhimento, nos prazos previstos, das multas impostas à adjudicatária;

18.1.5Outros, conforme previsto nos artigos 77 e 78 da Lei Federal n. º 8.666 de 21/06/93.

18.2 A CONTRATANTE poderá, também, rescindir o contrato, independente dos motivos relacionados o subitem 18.1, por mútuo acordo entre as partes .

CLÁUSULA DÉCIMA NONA - DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS, ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA E ENCARGOS:

19.1. Os preços que vigorarão no ajuste serão aqueles ofertados pela CONTRATADA.

19.1.1. Os preços propostos serão fixos e irreajustáveis pelo período de um ano.

19.2 Na hipótese de sobrevirem fatos imprevisíveis ou previsíveis, porém de consequências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior, caso fortuito, ou fato do príncipe, configurando álea econômica extraordinária e extracontratual, a relação que as partes pactuaram inicialmente entre os encargos da CONTRATADA e a retribuição da CONTRATANTE para a justa remuneração dos serviços poderá ser revisada, objetivando a manutenção do equilíbrio econômico - financeiro inicial do contrato.

19.2.2 A revisão de preços se traduz em **condição excepcional** de ajuste financeiro, admitida a qualquer tempo, para, repondo perdas excessivas e imprevisíveis, restabelecer a relação entre encargos do contrato e retribuição pela CONTRATANTE de modo a manter as condições essenciais de continuidade do vínculo contratual.

19.2.3. Para autorizar a revisão de preço, o desequilíbrio econômico-financeiro ocorrido deverá ser retardador ou impeditivo da execução do ajustado, o que ocorre quando a retribuição paga não é suficiente para saltar a totalidade dos custos contratuais em virtude de ocorrência de fato excepcional.

Quaisquer tributos ou encargos legais criados, alterados ou extintos, bem como a superveniência de disposições legais, quando ocorridas após a data de apresentação da proposta, de comprovada repercussão nos preços

contratados, implicarão a revisão destes para mais ou menos, conforme o caso.

19.4. Na hipótese da CONTRATADA solicitar alteração de preço, a mesma terá quejustificaropedido,atravésdeplanilhadetalhadadecustos,acompanhadadedocumentos que comprovem a procedência do pedido, tais como: lista de preços de fornecedores, notas fiscais de aquisição de produtos, insumos e etc.

19.5 O pedido de revisão de preços obriga o detalhamento e a avaliação de todos os preços do contrato, constantes da respectiva planilha de custos, mediante pesquisa e comprovação documental pela contratada, podendo importar em aumento ou redução do valor contratado, conforme as constatações de oscilações apuradas.

19.6. Na hipótese de solicitação de revisão de preços pela CONTRATANTE, esta deverá comprovar o desequilíbrio econômico-financeiro, em prejuízo da Municipalidade.

19.7 Fica facultada à CONTRATANTE realizar ampla pesquisa de mercado para subsidiar, em conjunto com a análise dos requisitos dos itens anteriores a decisão quanto à revisão de preços solicitada pela CONTRATADA.

19. 8 A eventual autorização da revisão de preços será concedida após a análise técnica e jurídica, porém contemplará os serviços executados a partir da data do protocolo do pedido, sendo lavrado termo aditivo.

19.9 Enquanto eventuais solicitações de revisão de preços estiverem sendo analisadas, a CONTRATADA **não poderá suspender a prestação dos serviços** e os pagamentos serão realizados aos preços vigentes.

19.9.1 A CONTRATANTE deverá, quando autorizada à revisão dos preços, lavrar o termo aditivo com os preços revisados e possibilitar aos municípios consorciados emitirem as notas de empenho complementar inclusive para cobertura das diferenças devidas, sem juros e correção monetária, em relação aos produtos fornecidos após o protocolo do pedido de revisão.

19.10 O novo preço só terá validade após parecer da autoridade competente e, para efeito de pagamento do serviço por ventura executado entre a data do pedido de adequação, retroagirá à data do pedido de adequação formulado pela CONTRATADA.

19.11 O diferencial de preço entre a proposta inicial da CONTRATADA e a pesquisa de mercado efetuada pela CONTRATANTE na ocasião da abertura do certame bem como eventuais descontos concedidos pela CONTRATADA, serão sempre mantidos.

19.12 Durante a vigência do Contrato, o preço registrado não poderá ficar acima dos praticados no mercado. Por conseguinte, independentemente de convocação pela CONTRATANTE no caso de redução, ainda que temporária, dos preços de mercado, a CONTRATADA obriga-se a comunicar à CONTRATANTE o novo preço que substituirá o então registrado.

CLÁUSULA VIGÉSIMA - DA VIGÊNCIA E DA PRORROGAÇÃO DO CONTRATO:

20.1. O prazo de vigência do Contrato será de 12 (doze) meses, contados da data de sua assinatura, sendo improrrogável, por se tratar de aquisição/fornecimento de bens

CLÁUSULA VIGÉSIMA PRIMEIRA - DA PUBLICAÇÃO:

21.1. A CONTRATANTE, até o 5º (quinto) dia do mês subsequente à assinatura deste contrato, providenciará a sua publicação, no Diário Oficial do Município (DOM), visando garantir, a eficácia do ato.

CLÁUSULA VIGÉSIMA SEGUNDA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS:

22.1. Os casos omissos serão submetidos a parecer do Órgão Jurídico da Prefeitura Municipal de Teresina, por meio da Procuradoria Geral do Município – PGM – e resolvidos de conformidade com o preceituado na Lei Federal nº 10.520/02, Decreto Municipal n. º 9.177 de 02/02/2009 e subsidiariamente pela Lei Federal n° 8.666/93 e suas alterações posteriores e demais legislação vigente.

22.2. Fica eleito o Foro da Comarca de Teresina-PI, para dirimir litígios resultantes deste Contrato.

Teresina-PI, 22 de Agosto de 2022.

(Assinado Eletronicamente)

PROF. DR. NOUGA CARDOSO BATISTA

SECRETÁRIO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO – SEMEC/PMT

(Assinado Eletronicamente)

VINICIUS RODRIGUES PEREIRA

SOLUÇÃO INDUSTRIA E COMERCIO DEMOVEIS EIRELE

Documento assinado eletronicamente por **Nouga Cardoso Batista**, **Secretário Municipal de Educação**, em 22/08/2022, às 16:18, com fundamento no Decreto nº 18.316/2019 - PMT.

Documento assinado eletronicamente por **Vinicius Rodrigues Pereira**, **Usuário Externo**, em 22/08/2022, às 18:06, com fundamento no Decreto nº 18.316/2019 - PMT.

A autenticidade do documento pode ser conferida no site **https://processoeletronico.pmt.pi.gov.br/sei/autenticador** informando o código verificador **5275357** e o código CRC **3EEBC978**.

Referência: Processo nº 00044.007625/2022-36 SEI nº 5275357