



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

CONTRATO Nº 81/2017

REF.: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 37/2017

HOMOLOGADO E ADJUDICADO EM 31/10/2017

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 6.609/2017

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA AS ESCOLAS MUNICIPAIS

O MUNICÍPIO DE SÃO SEPÉ, pessoa jurídica de direito público, CNPJ nº. 97.229.181/0001-64, neste ato representado pelo Prefeito Municipal, LEOCARLOS GIRARDELLO, brasileiro, casado, Biólogo, portador da RG nº. 1012634448 SJS/RS, CPF nº. 312.641.070-72, residente e domiciliado na Rua Antão de Farias, nº 892, nesta cidade, de ora em diante denominado CONTRATANTE e de outro lado a empresa UNIMÓVEIS INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS ESCOLARES LTDA. - EPP, com sede social na Rua Geraldo Pereira, nº 484, Bairro Alto da Bronze, CEP 95.880-000, Estrela/RS, inscrito no CNPJ sob nº. 07.189.487/0001-41, Inscrição Estadual nº 044/00483-97, neste ato representado pelo senhor Carlos José Baldissera, sócio proprietário, portador de cédula de identidade nº. 6039936941 e inscrito no CPF nº. 481.808.070-53, de ora em diante denominado simplesmente de CONTRATADO, ajustam entre si o presente contrato de acordo com as cláusulas a seguir elencadas:

1. OBJETO:

Cláusula primeira – O presente Contrato tem por objeto, de acordo com o Pregão Eletrônico nº 37/2017, a entrega de MOBILIÁRIOS PARA AS ESCOLAS MUNICIPAIS conforme especificações técnicas:

Item	Quant.	Unid.	Descrição	Marca/Modelo
01	09	Unid.	Mesa para pessoa em cadeira de rodas MA-01. a) Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600 mm (largura) x 900 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,6 para espessura. b) Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. c) Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). d) Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA). e) Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. f) Fixação do porta livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. g) Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. h) Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de	MOVESCO/MA-01.



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

			encaixe. i) Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. j) Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.	
02	275	Unid.	<p>CJA – 06, Carteira: laterais e suporte do porta livros confeccionados em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ¼”) chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½”) em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo(600x450mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Fitas de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado na cor azul coladas com adesivo “hot melting”, dimensões nominais de 22mm(largura) x 2,5mm(espessura). Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Porta livros(503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. No molde do porta livros deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa deverá conter a identificação do padrão dimensional , através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns cor cinza. Assento(400x430mm) e encosto(396x198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor azul. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Na parte posterior do encosto deverá conter a identificação do padrão dimensional , através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 460mm. Apresentar juntamente com a proposta de preços Conformidade do INMETRO para o modelo especificado conforme Portaria N° 105/2012 em nome da marca indicada na proposta acompanhados dos seguintes documentos: Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 300 horas, que contenha união soldada) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628/2015, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0, acompanhado de ensaio da espessura da camada da pintura conforme NBR 10443/2008 e aderência da camada da tinta conforme NBR 11003/2009 – versão corrigida 2010 em nome da fabricante e relatório de ensaio conforme NBR 9209/1986, referente ensaio para determinação da massa de fosfato (1,36-g/m² de 16h), para obtenção de resistência e durabilidade da pintura metálica do mobiliário escolar, emitido por laboratório de renome nacionalmente reconhecido.</p>	MOVESCO./CJA-06



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

03	82	Unid.	<p>CJP – 01, Mesa: laterais e suporte da saia confeccionado em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ¼”) chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½”) em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo(1200x650mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Fitas de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo “hot melting”, dimensões nominais de 22mm(largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto atarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento(400x430mm) e encosto(396 x 198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor cinza. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Altura do assento ao chão 460mm. Apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 300 horas, que contenha união soldada) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628/2015, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0, acompanhado de ensaio da espessura da camada da pintura conforme NBR 10443/2008 e aderência da camada da tinta conforme NBR 11003/2009 – versão corrigida 2010 em nome da fabricante e relatório de ensaio conforme NBR 9209/1986, referente ensaio para determinação da massa de fosfato (1,36-g/m² de 16h), para obtenção de resistência e durabilidade da pintura metálica do mobiliário escolar, emitido por laboratório de renome nacionalmente reconhecido.</p>	MOVESCO/CJP-01.
04	40	Unid.	<p>CJA – 03, Carteira: laterais e suporte do porta livros confeccionados em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ¼”) chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½”) em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor amarelo, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir</p>	MOVESCO/CJA-03



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

			<p>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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo(600x450mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Fitas de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado na cor amarela coladas com adesivo “hot melting”, dimensões nominais de 22mm(largura) x 2,5mm(espessura). Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Porta livros(503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. No molde do porta livros deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa deverá conter a identificação do padrão dimensional, através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 590mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento(400x310mm) e encosto(396 x 198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor amarelo. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Na parte posterior do encosto deverá conter a identificação do padrão dimensional, através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 350mm. Apresentar juntamente com a proposta de peças Conformidade do INMETRO para o modelo especificado conforme Portaria Nº 105/2012 em nome da marca indicada na proposta acompanhados dos seguintes documentos: Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 300 horas, que contenha união soldada) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628/2015, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0, acompanhado de ensaio da espessura da camada da pintura conforme NBR 10443/2008 e aderência da camada da tinta conforme NBR 11003/2009 – versão corrigida 2010 em nome da fabricante e relatório de ensaio conforme NBR 9209/1986, referente ensaio para determinação da massa de fosfato (1,36-g/m² de 16h), para obtenção de resistência e durabilidade da pintura metálica do mobiliário escolar, emitido por laboratório de renome nacionalmente reconhecido.</p>	
05	20	Unid.	<p>CJA – 04, Carteira: laterais e suporte do porta livros confeccionados em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ¼”) chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½”) em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo(600x450mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor</p>	MOVESCO/CJA-04



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

		<p>cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Fitas de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado na cor vermelha coladas com adesivo “hot melting”, dimensões nominais de 22mm(largura) x 2,5mm(espessura). Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Porta livros(503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. No molde do porta livros deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa deverá conter a identificação do padrão dimensional , através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 640mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento(400x350mm) e encosto(396 x 198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor vermelho. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Na parte posterior do encosto deverá conter a identificação do padrão dimensional , através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 380mm. Apresentar juntamente com a proposta de preços Conformidade do INMETRO para o modelo especificado conforme Portaria Nº 105/2012 em nome da marca indicada na proposta acompanhados dos seguintes documentos: Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 300 horas, que contenha união soldada) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628/2015, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0, acompanhado de ensaio da espessura da camada da pintura conforme NBR 10443/2008 e aderência da camada da tinta conforme NBR 11003/2009 – versão corrigida 2010 em nome da fabricante e relatório de ensaio conforme NBR 9209/1986, referente ensaio para determinação da massa de fosfato (1,36-g/m² de 16h), para obtenção de resistência e durabilidade da pintura metálica do mobiliário escolar, emitido por laboratório de renome nacionalmente reconhecido.</p>	
--	--	--	--

2. CONDIÇÕES DE ENTREGA E PAGAMENTO:

Cláusula segunda – A CONTRATANTE pagará a importância de **R\$ 129.580,00** (cento e vinte e nove mil, quinhentos e oitenta reais), efetuado a vista na contra entrega do bem, Depositado no Banco do Brasil Estrela/RS, agência nº 0430-8, na conta corrente nº 16981-1.

Item	Quant.	Unid.	Descrição	Marca/Modelo	Valor Unit.	Valor Total
01	09	Unid.	Mesa para pessoa em cadeira de rodas MA-01.	MOVESCO/MA-01.	R\$ 268,00	R\$ 2.412,00
02	275	Unid.	CJA – 06, Carteira:	MOVESCO/CJA-06	R\$ 304,00	R\$ 83.600,00
03	82	Unid.	CJP – 01, Mesa	MOVESCO/CJP-01.	R\$ 344,00	R\$ 28.208,00
04	40	Unid.	CJA – 03, Carteira	MOVESCO/CJA-03	R\$ 240,00	R\$ 9.600,00
05	20	Unid.	CJA – 04, Carteira	MOVESCO/CJA-04	R\$ 288,00	R\$ 5.760,00
TOTAL						R\$ 129.580,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

§ 1º - Para fazer jus ao recebimento, a empresa deverá apresentar na Tesouraria Municipal, Nota Fiscal, com Termo Circunstanciado de Recebimento do referido gerador por parte da Secretaria Municipal de Educação e Cultura, por meio de servidor previamente designado por Portaria;

§ 2º - Deverão estar incluídos no preço, todos os insumos que o compõe, tais como as despesas com **impostos, taxas, frete, seguros** e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente sobre à execução do objeto desta licitação, sem quaisquer ônus para a Administração, e quaisquer outros que incidam sobre a avença.

§ 3º – O prazo para a entrega do bem após a Ordem de Fornecimento deverá ocorrer até 30 (trinta) dias, após a Ordem de Fornecimento;

§ 4º - Poderá a Contratada solicitar prorrogação do prazo estipulado no parágrafo anterior, uma vez, pelo período de até 10 (dez) dias, desde que seja requerido de forma motivada e durante o transcurso do respectivo prazo.

§ 5º – Se ocorrer atraso na entrega do objeto, após o estipulado nos parágrafos anteriores, e, esta não justificar, sujeitará a licitante as penalidades previstas na Cláusula quarta deste Contrato;

§ 6º - Os Recursos Orçamentários para garantia do cumprimento do pagamento do objeto licitatório estão previstos na seguinte Dotação Orçamentária.

Órgão: 05– Secretaria Municipal de Educação e Cultura

Unidade: 20 – Outras despesas com Educação

Atividade: 2.039 Transferência de Recursos do FNDE

Código reduzido: 6560 – Mobiliário Geral

Natureza da Despesa: 44905200-0000

Recurso: 1020

3. DA GARANTIA

Cláusula terceira - – O presente Contrato terá vigência pelo período da garantia, mínima de 12 (doze) meses e/ou conforme normas do fabricante e a assistência técnica fornecida no Estado do Rio Grande do Sul, itens obrigatoriamente ofertados pela empresa vencedora;

4. DAS MULTAS E PENALIDADES

Cláusula quarta – Pelo inadimplemento das obrigações, a contratada, conforme a infração estará sujeita às seguintes penalidades:

a) executar o contrato com irregularidades, referente a garantia do bem, passíveis de correção durante a execução e sem prejuízo ao resultado: advertência;

b) inexecução da Garantia: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 2 (dois) anos;

Parágrafo único – As penalidades serão registradas no cadastro da contratada, quando for o caso.



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

5. DIREITOS E RESPONSABILIDADES DAS PARTES

Cláusula quinta – Constituem obrigações da CONTRATANTE:
efetuar o pagamento ajustado;

Constituem obrigações da CONTRATADA:

- a) apresentar o fornecimento na forma ajustada sem ônus para a Contratante;
- b) atender aos encargos fiscais, sociais e comerciais, decorrentes da execução do presente Contrato;
- c) manter durante toda a execução do Contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas;
- d) manter a garantia de fábrica, conforme ofertado pela Licitante, bem como, assistência técnica, quando solicitada.

6. DA VINCULAÇÃO

Cláusula sexta – O presente contrato será regido em consonância com o Pregão Eletrônico nº 37/2017 e Lei nº. 8.666/93 e alterações e demais legislações pertinentes.

7. DA FISCALIZAÇÃO:

Cláusula sétima – A fiscalização do presente Contrato ficará a cargo de servidor designado pela Secretária Municipal de Educação e Cultura.

8. ELEIÇÃO DO FORO:

Cláusula oitava – As partes elegem o Foro da Comarca de São Sepé, RS, para dirimir quaisquer dúvidas decorrentes do presente contrato.

E, por se acharem justos e contratados, assinam o presente contrato em 3 (três) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo.

Gabinete do Prefeito Municipal, em 11 de dezembro de 2017.

LEOCARLOS GIRARDELLO
Prefeito Municipal
Contratante

CARLOS JOSÉ BALDISSERA
Unimóveis Ind. e Com. de Móveis Escolares Ltda. EPP
Contratada

TESTEMUNHAS: _____