



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

## TERMO DE REFERÊNCIA



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.

Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

## TERMO DE REFERÊNCIA

### 1. OBJETIVO

O presente Termo de Referência tem por objetivo a **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR PADRÃO FNDE PARA ATENDER ÀS ESCOLAS DA REDE MUNICIPAL DE ENSINO DE OURILÂNDIA DO NORTE.**

### 2. JUSTIFICATIVA

A referida aquisição destina-se ao atendimento da necessidade da Secretaria Municipal de Educação – SEMED no que diz respeito ao mobiliário para as escolas da Educação Infantil/Creche e para as escolas de Ensino Fundamental urbanas e rurais.

Tal necessidade da aquisição de mobiliário se deve ao fato de haver a demanda para a organização de espaços escolares tais como berçários da única creche em tempo integral no município, bem como salas de leitura e multimídias das instituições de ensino fundamental e infantil.

Não é demais ressaltar que é urgente a otimização dos ambientes escolares do município haja vista que, em sua maioria, possuem características obsoletas e desestimulantes para a realização do processo ensino-aprendizagem, estando desgastados ou ainda inexistentes na maioria das unidades escolares.

O mobiliário escolar a ser adquirido, trará grande benefício quanto ao desempenho dos alunos e conforto aos bebês que utilizarão o berçário.

Neste contexto, soma-se ao conjunto de fatores que elevam a qualidade da educação pública e os benefícios serão usufruídos por todos que fazem parte do processo educacional e, por conseguinte, pela sociedade em geral.

### 3. DA VIGÊNCIA CONTATUAL

A vigência do contrato será de 12 (doze) meses, contados a partir da assinatura do contrato, podendo ser prorrogado, nos termos da Lei Federal nº 8.666/63.

### 4. DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVO DO MATERIAL

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QUANT
01	MESA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS / MA-02 - MESA ACESSÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP OU MDF, com espessura de 18 mm, revestido na fase superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de	2



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo “Hot Melting”. Resistência ao arranchamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arranchamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas a estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 / t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral, direita, face externa. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

**DIMENSÕES: MESA** Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2);



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

	Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);	
02	<p>CONJUNTO ALUNO / CJA-05-ABS (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,46M E 1,76M) - <b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (cadeira), certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. <b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria- prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), Co injetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.</p>	600



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

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

**FABRICAÇÃO:** Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

	<p>laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> <b>MESA</b> Largura: 605 mm (+2); Profundidade: 465 mm (+2); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/- 10). <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)</p>	
03	<p>CONJUNTO ALUNO / CJA-04-ABS (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,33 E 1,59M) - <b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4</b> – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome de empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 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);</li><li>- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm);</li><li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm).</li></ul> <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100% injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser apresentadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde de porta-livros devem ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com</p>	200



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde de sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert),, indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pinturas dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

	<p>conforme ensaios definidos no item “DESCRICÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 605 mm (+2); Profundidade: 465 mm (+2); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/-10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) X 350 mm (P).</p>	
04	<p><b>CONJUNTO PROFESSOR/CJP-01 - CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) e 01 (uma) CADEIRA:</b> Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 120mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ± 5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinilina) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo “Hot Melting”. Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com “abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo o contorno, em chapas 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4,5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no</p>	33



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)





# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

	<p>processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p>	
05	<p><b>BERÇO COM COLCHÃO</b> - berços labirinto confeccionado em MDF de 12 mm com cabeceiras compostas de duas partes e pintura UV, parte maior (superior) da cabeceira medindo 660x524x12mm e parte menor (inferior) medindo 660x340x12mm, medida total das cabeceiras: 870 mm(A) x 660 mm (L) x 120 mm de espessura, grandes laterais fixas em MDF 12mm com guia de sustentação das grades em MDF medidas 595x420x600mm (AxLxP). Colchão: espuma poliuretano flexível, densidade 18 kg/m<sup>3</sup>, revestido com poliéster inflamável costurado, dupla face, com acabamento nas duas faces, proteção antialérgica e ante fungos (ácaros, mofo, fungo).</p>	30
06	<p><b>CONJUNTO COLETIVO TAMANHO – 01 (CJC-01)</b> - Estrutura com pés de tubo de aço seção circular diâmetro de 38 mm (1 ½”), em chapa 16 (1,5mm), anel central com segmento de tubo e aço seção circular diâmetro de 76,2mm (3”) com espessura de 3 mm e h=40mm, fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de ¼ x comprimento de 2’, cabeça chata, sapatas em polipropileno copolímero virgem injetadas fixadas a estrutura através de encaixe, pinturas em partes metálicas em tinta pó híbrida / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, Tampo em MDF, espessura de 25 mm, revestido na face inferior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, cantos arredondados. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7 mm, em chapa 14 (1,90mm), ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixados à estrutura através de encaixe e pino expansor, pinturas das estruturas metálicas com tinta em pó epóxi eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micros. Assento: (340x260mm) e encosto (336x168mm) em polipropileno copolímero virgens e sem cargas, fixação do assento e encosto através de rebites de repuxo 4,8mm,</p>	110



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

	comprimento 16mm.	
--	-------------------	--

## 5. DA METODOLOGIA

5.1. A presente contratação será realizada por intermédio de processo licitatório, observando os dispositivos legais, notadamente os princípios da Lei nº 10.520/2002, e subsidiariamente pela Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993/1993 e suas alterações, e demais legislações vigentes.

## 6. DAS CONDIÇÕES DO LOCAL DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO

6.1. Os produtos deverão ser entregues no local indicado pela Secretaria Municipal de Educação, com todas as despesas de transporte, frete, dentre outras, assumidas pela empresa vencedora.

6.2. A entrega dos produtos deverá ser efetuada e sempre acompanhada pelo fiscal do contrato, e deverá ser efetuada em até 15 (quinze) dias corridos após recebimento da nota de empenho ou contrato.

6.3. Os produtos poderão ser rejeitados no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes, neste Termo de Referência e no contrato, devendo ser substituído no prazo de 02 (dois) dias úteis a contar da notificação da CONTRATANTE, sem ônus para esta, e sem prejuízo da aplicação das penalidades legais.

6.4. Os produtos recebidos definitivamente deverão ter seus aceites, quando do recebimento provisório, e após a verificação de adequação ao estipulado neste Termo de Referência e no contrato.

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

## 7. DA FORMA DE PAGAMENTO

7.1 O pagamento será efetuado, à vista integralmente, por meio de ordem bancária transmitida, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pela empresa vencedora do certame, em até 30 (trinta) dias corridos após apresentação dos documentos de cobrança e após aceite/atesto pelo setor competente da P.M.O.N da nota fiscal eletrônica faturada pela licitante.

7.2 É vedada expressamente a realização de cobrança de forma diversa da estipulada neste Termo de Referência.

7.3 Para efeito de pagamento, a P.M.O.N procederá às retenções tributárias e previdenciárias previstas na legislação em vigor, aplicáveis a este instrumento.

7.4 Caso a licitante vencedora seja optante pelo Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – SIMPLES NACIONAL, deverá apresentar juntamente com a nota fiscal, a devida comprovação a fim de evitar retenção na fonte de tributos e contribuições de acordo com a legislação específica.

7.5 Nenhum pagamento será efetuado à licitante vencedora caso a mesma se encontre em situação irregular perante os órgãos tributários e fiscais dos diversos entes da Federação.

7.6 A P.M.O.N se reserva o direito de recusar o pagamento se os produtos não estiverem de acordo com as especificações contratadas ou apresentarem vícios.

## 8. DAS OBRIGAÇÕES GERAIS DA CONTRATANTE



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte

Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.

Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

- 8.1 Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitado pela licitante vencedora do certame.
- 8.2 Receber e atestar as notas fiscais/faturas correspondentes, por intermédio da Controladoria Interna da P.M.O.N.
- 8.3 Efetuar o pagamento das notas fiscais correspondentes, no máximo de até 30 (trinta) dias a contar do recebimento da mesma.
- 8.4 Rejeitar, no todo ou em parte, o que estiver em desacordo com o especificado neste Termo de Referência.
- 8.5 Alocar recursos financeiros necessários para cobrir as despesas de execução deste contrato, efetuando o pagamento em dia e na forma convencionada.
- 8.6 Tomar todas as providências necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas deste contrato.
- 8.7 Designar servidor ou comissão composta por servidores da P.M.O.N para recebimento e aceitação dos produtos.
- 8.8 Notificar a Contratada, caso se verifique alguma irregularidade ao presente Contrato.

## 9. DAS OBRIGAÇÕES DA EMPRESA VENCEDORA

- 9.1 Aquisição dos produtos deverá obedecer, rigorosamente, as especificações deste termo de referência e as demais instruções contidas no Edital do Pregão e na Minuta do Contrato.
- 9.2 Ressarcir eventuais solicitações voltadas ao saneamento das irregularidades verificadas durante a vigência do contrato.
- 9.3 Observar rigorosamente as normas legais que regulamentam a prestação dos serviços inteiramente à responsabilidade por eventuais transgressões a que der causa.
- 9.4 Fornecer os produtos conforme especificado pela CONTRATANTE, com base no resultado e homologação do procedimento licitatório.
- 9.5 Manter durante a execução do objeto deste Termo de Referência às condições de habilitação e qualificação exigidas na fase licitatória.
- 9.6 Cumprir as exigências, no que concerne a apresentação das certidões negativas de débitos tributários e fiscais (CARTÃO DO CNPJ, CNDs, FGTS, INSS, TRABALHISTA, DÍVIDA ATIVA DA UNIÃO, ESTADUAL E MUNICIPAL) para fins de pagamento.
- 9.7 Apresentar nota fiscal/fatura na P.M.O.N, discriminando os produtos adquiridos, bem como os quantitativos e seus respectivos valores conforme constam discriminados no contrato.
- 9.8 Responder pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do Contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade à fiscalização ou o acompanhamento CONTRATANTE.
- 9.9 Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e de transporte resultante da execução do contrato.
- 9.10 A CONTRATADA se obriga a executar o fornecimento rigorosamente de acordo com o disposto na CLÁUSULA QUARTA.
- 9.11 Fornecer o(s) produto(s) adjudicado(s), no prazo máximo de 15 (quinze) dias, contados a partir da solicitação da CONTRATANTE.
- 9.12 O retardamento no fornecimento, não justificado, considerar-se-á como infração contratual.
- 9.13 A CONTRATADA assumirá a responsabilidade e o ônus pelo recolhimento de todos os impostos, taxas, tarifas, contribuições ou emolumentos federais, estaduais e municipais que incidam ou venham a incidir sobre os produtos objeto deste contrato e apresentar os respectivos comprovantes,



## SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - Pará  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1214



Adm 2021-2024

quando solicitados pela CONTRATANTE, exceto com relação aos tributos contribuições que serão recolhidos pela CONTRATANTE no ato do pagamento.

9.14 A fiscalização da aquisição dos produtos por parte da P.M.O.N. não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica em co-responsabilidade da CONTRATANTE ou de seus agentes e preposto, em conformidade com o Art. 70 da Lei nº 8.666 de 1993.

9.15 Caberá à CONTRATADA todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidente de trabalho, quando em ocorrências de espécie forem vítimas os seus técnicos e empregados no desempenho do serviço ou em contato com eles nas dependências da CONTRATANTE.

## 10. DAS CONDIÇÕES SOBRE A CONTRATAÇÃO

10.1 Em hipótese alguma será permitida a sub-rogação do contrato para terceiros, senão por aquele contratado.

10.2 A CONTRATADA deverá prestar informações e dados sempre que solicitado pela CONTRATANTE.

## 11. DAS PENALIDADES

11.1 Em caso de inexecução parcial ou total das condições pactuadas, erro ou mora na execução, garantida a defesa prévia, ficará a CONTRATADA sujeita às sanções previstas na Lei nº 8.666/93.

11.2 A CONTRATADA que, por qualquer forma, não cumprir as normas do contrato celebrado, está sujeita à sanções, assegurados o contraditório e ampla defesa.

Ourilândia do Norte – PA, 19 de novembro de 2021.

**JOSÉ DE SOUSA LEITE**

Secretário Municipal de Educação



**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Piauí S/N - Bairro Novo Horizonte  
Cep. 68390-000 - Ourilândia do Norte-Pa.  
Email: [semedpa.edu@gmail.com](mailto:semedpa.edu@gmail.com)