



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

## ANEXO – I TERMO DE REFERÊNCIA

### 1. INTRODUÇÃO

1.1. A PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE - PA, pretende contratar, com base na Lei nº 8.666/93, na Lei nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 10.024/2019, Decreto Federal nº 7.892/2013, e nas demais normas legais regulamentadoras pertinentes ou outras que vierem a substituí-las, contratar empresa especializada para a aquisição de mobiliário escolar, destinados a atender a Secretaria Municipal de Educação do município de Ourilândia do Norte – PA.

### 2. OBJETO.

2.1. Contratação de empresa especializada na Aquisição de Mobiliário Escolar através do Termo de Compromisso PAR nº 201406567/2014, destinados a atender a Secretaria Municipal de Educação do município de Ourilândia do Norte – PA.

### 3. JUSTIFICATIVAS.

3.1. A solicitação se faz pela necessidade na reposição do mobiliário escolar nas unidades da rede pública, com as novas providências de combate ao novo corona vírus existe uma expectativa de retorno das aulas presenciais, os quadros escolares são de suma importância para que o planejamento seja executado de maneira eficaz.

3.2. A Secretaria Municipal de Educação conta com 33 unidades educacionais e como já se passaram alguns anos que este material não foi trocado, se torna indispensável que o mesmo seja trocado em todas as unidades que necessitam para que assim os alunos possam ter uma melhor estrutura para conseqüentemente ter uma melhor aprendizagem, além das escolas da zona urbana, contamos com escolas na zona rural e em aldeias indígenas, que são de completa responsabilidade desta Secretaria.

3.3. Como rege a Lei nº 8.666/93, de 21 de junho de 1993, a contratação encontra-se amparada para atender as necessidades da Prefeitura Municipal de Ourilândia do Norte – PA, faz-se necessária a abertura de procedimento do objeto ora licitado, sendo o mesmo essencial para o bom andamento e funcionamento dos serviços desta Secretaria de Educação.

3.4. JUSTIFICA-SE, a importância da presente contratação para suprir as finalidades precípuas desta Secretaria, através do Termo de compromisso PAR nº 201406567/2014, pois grande parte desses móveis escolares estão defasados e sem condições de uso.

### 4. METODOLOGIA.

4. 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.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

### 5. JUSTIFICATIVA DA ESCOLHA DA MODALIDADE DE LICITAÇÃO.

5. 1. A escolha da modalidade de Pregão na forma eletrônica, para a realização deste processo licitatório justifica-se, pela maior rapidez em sua execução, pela transparência que a modalidade proporciona, e pela possibilidade de se obter preços mais vantajosos para Administração Pública, além da possibilidade que têm os licitantes de reduzir preços durante a fase de lances.

### 6. ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO.

6.1. Os serviço/produtos a serem fornecidos constam abaixo, estando especificadas as unidades e quantidades dos itens;

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QUANT.
01	<p>MESA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS / MA-02 - <b>MESA ACESSÍVEL:</b> Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP OU MDF, 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. 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.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O fornecedor deverá a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado</p>	2



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

	<p>pelelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 – Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios – <b>Obs. 2:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 – Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada – ABNT NBR 8095:2015 – Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983 – Ensaio para determinação da massa de fosfatização – Determinação da verificação da espessura da camada</p> <p>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
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” (Poliâmida) 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. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros 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. <b>Obs. 2:</b> 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. <b>CADEIRA</b> 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</p>	600



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

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/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, 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. **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 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.

#### DIMENSÕES:

**MESA** Largura: 605 mm (+2); Profundidade: 465 mm (+2); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/- 10). **CADEIRA** Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)

**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. **Obs. 1:** O(s) certificados(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISSO/IEC 17025 – Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arranchamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. **Obs. 2:** A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. **Obs. 3:** Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Quando for utilizada matéria-prima de origem reciclada ou recuperada para injeção do porta-livros, o fornecedor deverá apresentar:

- Declaração referente à informação técnica que permita o rastreamento da matéria-prima utilizada na cadeia de produção, conforme modelo de "Declaração tipo A";

- Declaração de proporção de material puro x material reciclado/ recuperado, utilizado no porta-livros, conforme modelo de "Declaração tipo B".

O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D".

- Relatório de ensaio feito por laboratório acreditado pelo INMETRO referente ao esforço de tração de 4150kgf na região da solda, sendo verificada e relatadas as devidas ocorrências.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas comprovando os seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização - Determinação da verificação da espessura da camada - Determinação da flexibilidade por mandril cônico - Determinação da verificação da aderência da camada -



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

	<p>Determinação do brilho da superfície – Determinação da dureza ao lápis – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos da deformação rápida (impacto).</p> <p>- Relatório de ensaio de Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada para 1.200 horas de acordo:</p> <p>MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES:</p> <p>NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – Método de ensaio</p> <p>NBR ISSO 4628:2015 – Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência – Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado d0/t0; Ri 0</p> <p>NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado d0/t0; Ri 0</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
03	<p>CONJUNTO ALUNO / CIA-04-ABS (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,33 E 1,59M) - <b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m:</b> 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. <b>MESA</b> 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. <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:</p> <p>- 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 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 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), 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. <b>Obs. 2:</b> 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. <b>CADEIRA</b> 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</p>	200



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

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 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.

**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).

**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O fornecedor deverá apresentar junto a proposta de preços a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. **Obs. 1:** O(s) certificado (s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitindo por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISSO/IEC 17025 – Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arranchamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. **Obs. 2:** A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. **Obs. 3:** Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Quando for utilizada matéria-prima de origem reciclada ou recuperada para injeção do porta-livros, o fornecedor deverá apresentar:

- Declaração referente à informação técnica que permita o rastreamento da matéria-prima utilizada na cadeia de produção, conforme modelo de “Declaração tipo A”;
- Declaração de proporção de material puro x material reciclado/ recuperado, utilizado no porta-livros, conforme modelo de “Declaração tipo B”.

O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de “Declaração tipo D”.

- Relatório de ensaio feito por laboratório acreditado pelo INMETRO referente ao esforço de tração de 4150kgf na região da solda, sendo verificada e relatadas as devidas ocorrências.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas comprovando os seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 – Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada – ABNT NBR 8095:2015 – Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096: 1983 – Ensaio para determinação da massa de fosfatização – Determinação da verificação da espessura da camada

- Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície – Determinação da dureza ao lápis – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

	<p>- Relatórios de ensaio de Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada para 1.200 horas de acordo: MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES: NBR 8095:2015 – Material metálico revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 – Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência – Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado d0/t0; Ri 0 NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas com resultado d0/t0; Ri 0 <b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
04	<p>CONJUNTO PROFESSOR/CJP-01 - <b>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. Pannel 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 <math>\varnothing = 31,75\text{mm}</math> (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de <math>\varnothing = 31,75\text{mm}</math> 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 <math>\varnothing = 38\text{mm}</math> (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, <math>\varnothing = 6,0\text{mm}</math>, 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", <math>\varnothing = 4,8\text{mm}</math>, comprimento 12mm. Ponteiras 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 processo de pintura a resistência à névoa salina. <b>CADEIRA</b> 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. <b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <b>Obs. 1:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. <b>Obs. 2:</b> Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p>	33



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

	<p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas – Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 – Resistência a Corrosão por Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas – Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada – ABNT NBR 8095:2015 – Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983 – Ensaio para determinação da massa de fosfatização – Determinação da verificação da espessura da camada.</p> <p>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
05	<p>CONJUNTO COLETIVO TAMANHO – 01 (CJC-01) - Estrutura com pés de tubo de aço seção circular diâmetro de 38 mm (1 1/2”), 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 1/4 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.</p> <p>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.</p> <p>Assento: (340x260mm) e encosto (336x168mm) em polipropileno copolímero virgens e sem cargas, fixação do assento e encosto através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm.</p>	110
06	<p>BERÇO COM COLCHÃO - 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).</p> <p>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

6.2. Constando qualquer irregularidade, quanto à qualidade e quantidade. No ato do fornecimento, os mesmos serão recusados, devendo ser repostos no prazo máximo de 24 (vinte e quatro horas) sem adição de qualquer ônus para Prefeitura Municipal de Ourilândia do Norte – PA.

## 7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA.

7. 1. Os serviço/produtos deverão ser solicitados conforme edital e especificações e quantidades indicadas na Ordem de Serviço/produtos.

7. 2. Caso o serviço/produto seja entregue em desacordo com os requisitos estabelecidos por esta Secretaria Municipal de Educação de Ourilândia do Norte – PA, ou em quantidade ou qualidade inferior ao estabelecido, a empresa deverá ressarcir o Município.

7. 3. Para todos os serviço/produtos, considerar que a unidade e a qualidade são pré-requisitos para o recebimento.

7. 4. Responsabilizar-se por todos os tributos, contribuições fiscais e parafiscais que incidam ou venham a incidir, direta e indiretamente, sobre os serviço/produtos vendidos e demais custos inerentes ao fornecimento dos produtos vendidos.

## 8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:



# PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



ADM: 2021/2024

- 8.1. Realizar o pagamento na forma estabelecida em Contrato.
8. 2. Designar servidor responsável para fiscalização e acompanhamento do contrato e promover, por meio deste, o acompanhamento e a fiscalização dos serviço/produtos sob os aspectos qualitativos e quantitativos, anotando, em registro próprio, as falhas detectadas e comunicando as ocorrências de quaisquer fatos que, a seu critério exijam medidas corretivas;
8. 3. Rejeitar, no todo ou em parte, por intermédio da fiscalização, os serviço/produtos que esteja em desacordo com o firmado, podendo exigir, a qualquer tempo, a substituição dos mesmos que julgar insuficientes ou inadequados;
8. 4. Receber os serviço/produtos do contrato, nos termos, prazos, condições e especificações estabelecidas nesse instrumento e atestar a efetiva entrega;
8. 5. Aplicar à contratada as penalidades depois de constatadas as irregularidades, garantido o contraditório e ampla defesa;
8. 6. Fornecer à contratada todas as informações, esclarecimentos, documentos e demais condições necessárias à execução do contrato;
8. 7. Notificar a vencedora, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas na execução do contrato, para que sejam adotadas as medidas corretivas necessárias;

## **9. DO LOCAL E FORMA DE FORNECIMENTO.**

9.1. Os produtos ou serviço/produtos serão realizados ou recebidos de acordo com o cronograma expedido pelo Setor Competente da Secretaria Municipal de Educação de Ourilândia do Norte – PA.

## **10. FORMA DE PAGAMENTO.**

- 10.1. O pagamento será realizado mediante emissão de Nota Fiscal – NF e Certidões atualizadas em até 30 (trinta) dias úteis após a entrega e aceitação dos produtos;
10. 2. A contratada deverá, então, enviar juntamente com as Notas Fiscais as seguintes Certidões: Certidão do FGTS, Trabalhista, Estaduais (Tributária e Não Tributária) Municipal e Certidão Conjunta (receita federal) obrigatoriamente e demais comprovantes de quitação de encargos;
10. 3. Em caso de irregularidade na emissão dos documentos fiscais, o prazo de pagamento será contado a partir de sua reapresentação, desde que devidamente regularizados.

## **10 VIGÊNCIA DO PROCESSO.**

11.1. O processo terá sua validade de 12 (doze) meses a partir da sua assinatura.

## **11 VIGÊNCIA DO CONTRATO.**



## PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE

Avenida das Nações nº 415, Centro, CEP: 68390-000 - Ourilândia do Norte - PA  
CNPJ: 22.980.643/0001-81 [www.ourilandia.pa.gov.br](http://www.ourilandia.pa.gov.br) fone: (94) 3434-1289/1284



12.1 O contrato terá sua duração, diretamente vinculada à vigência dos respectivos créditos orçamentários, conforme disposto no caput do artigo 57, da Lei Nº 8.666/93, até 31 de dezembro do exercício financeiro correspondente.

### **12 CONSIDERAÇÕES FINAIS.**

13. 1. Todo serviço/produto será examinado pelo Fiscais de Contratos dos seus respectivos Fundos, com o objetivo de verificar os padrões de qualidade.

**Ourilândia do Norte - PA, xx de xxxx de 2021.**

**José de Sousa Leite**  
Secretario Municipal de Educação Dec. 001/2021