



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

TERMO DE REFERÊNCIA

DISPENSA DE LICITAÇÃO 001/2025 - Processo Administrativo nº.002/2025

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA DO RAMO PERTINENTE EM AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS (CADEIRAS), PARA ATENDER AS DEMANDAS DA NOVA INSTALAÇÃO DA SALA DE GABINETE DA PRESIDENCIA DA CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS/MT**, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

2. PROJETO ATIVIDADE:

Atividade a cargo do Gabinete da Presidência.

Nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

3. DO OBJETO

O objeto do presente termo é **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA DO RAMO PERTINENTE EM AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA ATENDER AS DEMANDAS DA NOVA INSTALAÇÃO DA SALA DE GABINETE DA PRESIDENCIA DA CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS/MT**, demais obrigações estarão definidas no Termo de Referência (TR) e no Edital desta dispensa.

4. DA JUSTIFICATIVA

A justificativa para a necessidade dos objetos em questão se baseia na otimização do espaço físico para a nova instalação da sala de gabinete da presidência da Câmara Municipal, para proporcionar condições de trabalhos, dentro dos padrões de conforto, segurança e higiene, uma vez que o conjunto de móveis a serem adquiridos, para o gabinete da Presidência, possibilitará uma melhor recepção de autoridades de outras esferas, bem como reuniões Legislativas e Administrativas da Câmara Municipal de Apiacás/MT.

Para praticar essas atividades de forma eficiente, é necessário contar com uma estrutura adequada e equipamentos que facilitem o trabalho dos Vereadores e Servidores. Esses itens permitem que os colaboradores realizem suas tarefas de maneira organizada.

Para tanto, a Administração preocupou-se em realizar um procedimento com a melhor relação custo benefício mediante a estipulação de critérios de aferição da qualidade. Assim, sugere-se a formalização de processo de dispensa de licitação para a execução do objeto acima especificado, sob o critério de julgamento de menor valor global, visando ao atendimento dos princípios da economicidade e preservando a competitividade, lembrando que a economia de escala está sendo levada em consideração, consoante assevera o art. 18, VII c/c o art. 23, da Lei Federal nº 14.133/2021, prevalecendo, portanto, no presente caso, a economicidade como interesse da Administração.

5. DOS RESULTADOS ESPERADOS

Conforme exposto acima, com a concretização da aquisição ora demandada espera-se promover a otimização dos espaços de trabalho. Acarretando, desta forma, o melhoramento do atendimento prestado aos munícipes no âmbito da Câmara Municipal de Apiacás/MT.

De igual modo, espera-se melhorar as condições de conforto do ambiente, de modo a compatibilizá-lo com a dignidade do cargo de Presidência do Poder Legislativo Municipal, uma vez que os itens a serem adquiridos, para o gabinete da Presidência, possibilitará melhores condições para a recepção



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

de autoridades de outras esferas, bem como reuniões com os vereadores em sessões extraordinárias e administrativas da Câmara Municipal de Apiacás/MT.

6. JUSTIFICATIVA E DEMONSTRATIVO DE VANTAJOSIDADE NO PREÇO E ESCOLHA DO FORNECEDOR. EM CASOS DE DISPENSA, INEXIGIBILIDADE OU ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1 Descrição do Objeto:

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.
1	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESTRUTURA PINTADA CROMADA MODELO: SUPREMA; MARCA: PLAXMETAL	12
	SUA CONFIGURAÇÃO DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO ELÍPTICA, COM AS MEDIDAS DE 20,0 X 45,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM. ONDE DEVE SER CONFECCIONADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CALANDRAGEM, E EM TUBO DE CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM DIMENSÕES DE 16 X 30 MM E DEVE TER ESPESSURA 1,5 MM E DEVE SER FABRICADO EM AÇO CARBONO ABNT 1008/1020. O SUPORTE PARA O ASSENTO DEVE SER FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 25,4 MM COM PAREDE DE 1,90 MM, ONDE DEVE SER CONFECCIONADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. A ESTRUTURA E SUPORTES DEVEM SER UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONTÉM QUATRO (04) SAPATAS QUE DEVEM SER DESENVOLVIDAS EM FELTRO SINTÉTICO, PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. NAS EXTREMIDADES INFERIORES DA ESTRUTURA DEVEM TER DOIS (02) TAMPÕES, DESENVOLVIDOS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO, ONDEM DEVEM SER FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A FIXAÇÃO DO CONJUNTO À ESTRUTURA DA CONCHA DEVE SER FEITA ATRAVÉS DE DOIS SUPORTES FIXADOS NA PARTE SUPERIOR DA CONCHA, ONDE SERÃO FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 4 MM, QUE DEVEM SER FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS PHILIPS ¼ X ½", E UNIDOS AO APOIO BRAÇOS ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, ONDE DEVERÁ SER CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E DEVE SER REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. O APOIO BRAÇOS DEVE SER UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEL. DEVE SER DESENHADO DE FORMA A SE OBTER O MÁXIMO DE DESEMPENHO ANATÔMICO PARA APOIO DOS BRAÇOS, ONDE DEVE SER FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (PP) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A CONCHA DEVE SER CONSTITUÍDA POR UMA (01) ESTRUTURA EM CONCHA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, ONDE DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALÍPTO E PINUS, TOTALIZANDO 18 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. UNIDAS POR MEIO DE DOIS (02) SUPORTES QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 COM ESPESSURA DE 2,25 MM E PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X ½", AMBOS PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, QUE DEVEM SER FABRICADAS EM AÇO CARBONO E DEVEM SER REVESTIDAS CONTRA A CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. AS DIMENSÕES DO ENCOSTO DEVEM GIRAR EM TORNO DE 480 MM DE LARGURA 525 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA DO ASSENTO DE 500 MM. NA ESTRUTURA EM CONCHA DEVEM SER FIXADAS DUAS (02) ALMOFADAS DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICAS E DEVEM SER FABRICADAS ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO, PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. A ALMOFADA DO ASSENTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³, E A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 30 KG/M³, ONDE PODERÁ EM AMBAS OCORRER VARIAÇÕES DE +/- 2KG/M³. TODO CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO EM TECIDO DE COURO ECO, ONDE INICIALMENTE DEVEM SER CORTADOS EM FORMA DE BLANK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E DEVEM SER FIXADOS NAS ALMOFADAS E NA CONCHA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO. DEVE POSSUIR COSTURA DUPLA VERTICAL NO ENCOSTO E ASSENTO SEM COSTURA. A ESTRUTURA DEVE SE FIXAR AO ASSENTO POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼" X 1.¾", A ALTURA TOTAL DA SUPREMA APROXIMAÇÃO S DEVE SER DE 1020 MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,8 MM NO SENTIDO DA TRAMA E 4,5 NO SENTIDO URDEME CONFORME ABNT NBR 9925:2009. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2015. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR	



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 254,42 G/M², CONFORME ABNT NBR 10591:2008. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1300 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 42% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR ISO 13934- 1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 980 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 24,5% NO SENTIDO DA URDUME, CONFORME ABNT NBR ISO 13934- 1:2016.

RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940:2004. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178:2022. COM RESULTADO DE 0MM/MIM (QUEIMA ZERO). CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC). RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 125,6 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E ALONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 70,39%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 346,13 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, RESULTADO MÍNIMO 50,2KG/M³. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 50%, RESULTADO MÁXIMO 24%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2015 OU POSTERIOR – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 4% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2,5. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2019 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. COM RESULTADO DE 0,13. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RESULTADO MÍNIMO DE 50%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 6 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M²; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, NO MÍNIMO 80 MICRAS, NO FATO DE CORREÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8096:1983, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE 480 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA), COM VOLUME DE DOIS (2) LITROS DE SO₂. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D7091:2022, PRÁTICA PADRÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS APLICADOS A METAIS FERROSOS E DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS E NÃO CONDUTORES APLICADOS A METAIS NÃO FERROSOS, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME A ASTM D3359:2017, COM CLASSIFICAÇÃO 5B = 0% DE DESTACAMENTO OU SUPERIOR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

	LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRORESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS). DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA.	
02	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE CONCHA BRAÇO FIXO MODELO: SUPREMA; MARCA: PLAXMETAL	01
	A CADEIRA DEVERÁ POSSUIR CINCO RODÍZIOS, SENDO QUE CADA UM DELES DEVERÁ SER CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO E DEVERÃO SER FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, ONDE SERÃO DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SERÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE DEVERÁ SER SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO DE 11 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRARÁ MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBERÁ LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. A BASE DEVERÁ TER UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, ONDE TERÁ UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 710 MM E DEVERÁ SER CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. O CONJUNTO DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E DEVERÁ SER SUBMETIDO A UM PROCEDIMENTO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80. DEVERÁ POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA A GÁS DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, QUE DEVERÁ SER FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM E DEVERÁ SER CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS DEVE TER QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÇÃO). O MECANISMO DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS, SENDO QUE UMA DEVE COMANDAR O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E A OUTRA DEVE LIBERAR E TRAVAR O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO SINCRONIZADO E PROPORCIONAL, QUE DEVE POSSUIR 4 POSIÇÕES DE TRAVAMENTO. DEVE SER FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ABNT 1010/1020 E DEVE TER EM SEU CORPO O ACOPLAMENTO À COLUNA EM ALUMÍNIO FUNDIDO. DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR MEIO DE (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS 1/4" X 1.1/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E DEVE SER REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. O APOIA BRAÇOS DEVE SER DESENVOLVIDO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO ELÍPTICA COM AS MEDIDAS DE 20,0 X 45,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, ONDE DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CALANDRAGEM, DEVERÁ SER UNIDO ENTRE SI POR MEIO DE SOLDAGEM MIG. SOBRE O APOIO METÁLICO DEVE SER FIXADO (POR MEIO DE PORCAS GARRAS E PARAFUSOS) UMA ESTRUTURA QUE DEVERÁ SER DESENVOLVIDA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (PP) ERGONÔMICA ONDE SERÁ FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A FIXAÇÃO DO CONJUNTO À ESTRUTURA DA CONCHA DEVE SER FEITA ATRAVÉS DE DOIS SUPORTES FIXADOS NA PARTE SUPERIOR DA CONCHA, QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 4 MM, ONDE SERÃO FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS PHILIPS 1/4" X 1/2", E DEVEM SER UNIDOS AO APOIA BRAÇOS	



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG. E DOIS SUPORTES COMPOSTOS POR UMA CHAPA QUE DEVE SER FABRICADA EM AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 3 MM E UM TUBO REDONDO (Ø 14), ONDE DEVEM SER UNIDOS ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG E DEVEM SER FIXADOS À CONCHA POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ ", A UNIÃO DOS SUPORTES AO APOIA BRAÇOS DEVE SER FEITA POR MEIO DE PINOS QUE DEVEM SER FIXADOS AO TUBO. NAS EXTREMIDADES INFERIORES DO APOIA BRAÇOS DEVEM TER DUAS (02) PONTEIRAS, QUE DEVEM SER DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO. DEVEM SER FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, QUE DEVE SER CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E DEVE SER REVESTIDA POR CROMEAÇÃO. A CONCHA DEVE SER CONSTITUÍDA POR UMA (01) ESTRUTURA EM CONCHA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, ONDE DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS, TOTALIZANDO 18 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. UNIDAS POR MEIO DE DOIS (02) SUPORTES QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 COM ESPESSURA DE 2,25 MM E PARAFUSOS SEXTAVADOS $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$ ", AMBOS PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, ONDE SERÃO FABRICADAS EM AÇO CARBONO E DEVEM SER REVESTIDAS CONTRA A CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, AS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 480 MM DE LARGURA DO ENCOSTO 525 MM DE LARGURA DO ASSENTO COM PROFUNDIDADE DE 455 MM E DO ENCOSTO DE 700 MM. NA ESTRUTURA DA CONCHA DEVEM SER FIXADAS TRÊS (03) ALMOFADAS DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICAS E DEVEM SER FABRICADAS ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO, PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. A ALMOFADA DO ASSENTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³, E A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 30 KG/M³, PODENDO EM AMBAS OCORRER VARIAÇÕES DE ± 2 KG/M³. A TERCEIRA ALMOFADA DEVERÁ TER A FUNÇÃO DE APOIO DE CABEÇA E DENSIDADE CONTROLADA DE 30 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES DE ± 2 KG/M³. TODO CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO EM TECIDO DE COURO ECO, ONDE INICIALMENTE DEVEM SER CORTADOS EM FORMA DE BLANK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADOS NAS ALMOFADAS PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO. DEVEM POSSUIR COSTURA DUPLA VERTICAL NO ENCOSTO E ASSENTO SEM COSTURA. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 450 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 560 MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,8 MM NO SENTIDO DA TRAMA E 4,5 NO SENTIDO URDUME CONFORME ABNT NBR 9925:2009.

RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2015. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DOTECIDO DE NO MÍNIMO 254,42 G/M², CONFORME ABNT NBR 10591:2008. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E A LONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1300 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E A LONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 42% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E A LONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 980 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E A LONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 24,5% NO SENTIDO DA URDUME, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940:2004. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178:2022. COM RESULTADO DE 0MM/MIM (QUEIMA ZERO). CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC). RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 125,6 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E A LONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 70,39%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 346,13 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, RESULTADO MÍNIMO 50,26 KG/M³. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 50%, RESULTADO MÁXIMO 24%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2015 OU POSTERIOR – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 4% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2,5. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2019 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. COM RESULTADO DE 0,13. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

	DETERMINAÇÃO DARESILÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RESULTADO MÍNIMO DE 50%.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 6 KPA.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M²;RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, NO MÍNIMO 80 MICRAS, NO FATO DE CORREÇÃO.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS.LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA)LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA)LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8096:1983, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE 480 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA), COM VOLUME DE DOIS (2) LITROS DE SO2.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D7091:2022, PRÁTICA PADRÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS APLICADOS A METAIS FERROSOS E DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS E NÃO CONDUTORES APLICADOS A METAIS NÃO FERROSOS, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME A ASTM D3359:2017, COM CLASSIFICAÇÃO 5B = 0% DE DESTACAMENTO OU SUPERIOR.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORMEASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS.CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS).DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA	
03	SOFÁ 03 LUGARES COURANO PRETO MODELO: DUQUE MARCA: VIA ENCANTO	01
	ESTOFADO 03 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO FIXO. ESTRUTURADO TOTALMENTE EM MADEIRA EUCALIPTO E COMPENSADO MULTILAMINADO; FECHAMENTOS COM PAPELÃO GRAMATURA 60 E OU FORRO FELTRO GRAMATURA 120. FIXAÇÃO POR GRAMPOS DE AÇO 50 MM. ASSENTO E ENCOSTO FIXOS. ESPUMAS ENCOSTO 60 MM DENSIDADE 26 INTERNO E 10 MM DENSIDADE 14 EXTERNO. ASSENTO ESPUMA 100 MM DENSIDADE 30. TECIDOS REFORÇADOS COM DUPLA COSTURA E OVERLOCK LINHA GR40. ESTOFARIA COM GRAMPOS DE AÇO 8 MM. MONTAGEM FINAL COM PARAFUSOS BITOLA 4,5 E OU 5 MM, BEM COMO PARAFUSOS 1/4 BITOLA. PÉS EM ALUMÍNIO POLIDO COM 150 MM ALTURA. FUNDO EM TNT GRAMATURA 100 E ZIPER PARA FACILITAR DESMONTAGEM E PARA ARMAZENAR PÉS QUE VIAJAM RETIRADOS PARA EVITAR QUEBRA POR TRANSPORTE.DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA:188 CMALTURA:83 CM PROFUNDIDADE:80CM. MARCA: MFSUL. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE,	



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

	RESULTADO MÍNIMO 50KG/M³.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO DE 50%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA, DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178/2022, RESULTADO MÉDIO DE 29 MM/MIN.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INDENTAÇÃO, NECESSÁRIA PARA SE PRODUIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2,7.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177/2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 1,58% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 10%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO DE 75%, RESULTADO MÁXIMO 7,6%.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2019 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO DE 0,30%.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 166 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E ALONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 90%.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516:2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 509,6 N/M.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 8,15KPA.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DE DA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO E ALONGAMENTO DA RUPTURA SINTÉTICO DO VINIL, DE NO MÍNIMO 63 N/CM DE FORÇA DE ROMPIMENTO E NO MÍNIMO 55,99% DE ALONGAMENTO, CONFORME ABNT NBR 14552:2021.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA MASSA POR UNIDADE DE ÁREA SINTÉTICA DO VINIL, COM GRAMATURA MÉDIA DE 586,20 GM², CONFORME ABNT NBR 14554:2023.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA LAMINADO SINTÉTICO DO VINIL, DE NO MÍNIMO 1,03 MM DE ESPESSURA, CONFORME ABNT NBR 14099:2023. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE MEDIA 281 GM², CONFORME ABNT NBR 10591:2008.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NOMÍNIMO DE 3,9 MM PARA SENTIDO DA TRAMA CONFORME ABNT NBR 9925:2009.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 18 FIOS/CM, PARA SENTIDO DA TRAMA CONFORME ABNT NBR 10588:2015. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE 1500 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 39,5%, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940:2004 OU POSTERIOR. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.	
04	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR CONCHA BRAÇO FIXO MODELO: SUPREMA; MARCA: PLAXMETAL	02
	A CADEIRA DEVERÁ POSSUIR CINCO RODÍZIOS, SENDO QUE CADA UM DELES DEVERÁ SER CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO E DEVERÃO SER FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, ONDE SERÃO DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SERÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE DEVERÁ SER SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO DE 11 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRARÁ MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBERÁ LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. A BASE DEVERÁ TER UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, ONDE TERÁ UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 710 MM E DEVERÁ SER CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. O CONJUNTO DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E DEVERÁ SER SUBMETIDO A UM PROCEDIMENTO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80. DEVERÁ POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA A GÁS DEVERÁ SER	



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, QUE DEVERÁ SER FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM E DEVERÁ SER CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS DEVE TER QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). O MECANISMO DEVERÁ POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, DEVERÁ TER TAMBÉM TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO 1:1 DE ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESTE RECLINAMENTO DEVERÁ SER AJUSTADA POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTARÁ OU DIMINUIRÁ A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO DEVERÁ SER DE 13,5°. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM, QUE DEVERÁ SER FIXADO AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1¼" E 4 CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E DEVE SER REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O APOIA BRAÇOS DEVE SER DESENVOLVIDO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO ELÍPTICA COM AS MEDIDAS DE 20,0 X 45,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, ONDE DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CALANDRAGEM, DEVERÁ SER UNIDO ENTRE SI POR MEIO DE SOLDAGEM MIG. SOBRE O APOIO METÁLICO DEVE SER FIXADO (POR MEIO DE PORCAS GARRAS E PARAFUSOS) UMA ESTRUTURA QUE DEVERÁ SER DESENVOLVIDA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (PP) ERGONÔMICA ONDE SERÁ FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A FIXAÇÃO DO CONJUNTO À ESTRUTURA DA CONCHA DEVE SER FEITA ATRAVÉS DE DOIS SUPORTES FIXADOS NA PARTE SUPERIOR DA CONCHA, QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 4 MM, ONDE SERÃO FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS PHILIPS ¼" X ½", E DEVEM SER UNIDOS AO APOIA BRAÇOS ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG. E DOIS SUPORTES COMPOSTOS POR UMA CHAPA QUE DEVE SER FABRICADA EM AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 3 MM E UM TUBO REDONDO (Ø 14), ONDE DEVEM SER UNIDOS ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG E DEVEM SER FIXADOS À CONCHA POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X ¾", A UNIÃO DOS SUPORTES AO APOIA BRAÇOS DEVE SER FEITA POR MEIO DE PINOS QUE DEVEM SER FIXADOS AO TUBO. NAS EXTREMIDADES INFERIORES DO APOIA BRAÇOS DEVEM TER DUAS (02) PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO, ONDE DEVEM SER FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS BRAÇOS DEVE SER DE 505 MM. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, QUE DEVE SER CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E DEVE SER REVESTIDA POR CROMEÇÃO. A CONCHA DEVE SER CONSTITUÍDA POR UMA (01) ESTRUTURA EM CONCHA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, ONDE DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALÍPTO E PINUS, TOTALIZANDO 18 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. UNIDAS POR MEIO DE DOIS (02) SUPORTES QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 COM ESPESSURA DE 2,25 MM E PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X ½", AMBOS PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, QUE DEVEM SER FABRICADAS EM AÇO CARBONO E DEVEM SER REVESTIDAS CONTRA A CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA ESTRUTURA EM CONCHA DEVEM SER FIXADAS DUAS (02) ALMOFADAS DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICAS E DEVEM SER FABRICADAS ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO, PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. A ALMOFADA DO ASSENTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³, E A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 30 KG/M³, ONDE PODERÁ EM AMBAS OCORRER VARIAÇÕES DE +/- 2KG/M³. TODO CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO EM TECIDO DE COURO ECO, ONDE INICIALMENTE DEVEM SER CORTADOS EM FORMA DE BLANK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E DEVEM SER FIXADOS NAS ALMOFADAS E NA CONCHA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO. DEVE POSSUIR COSTURA DUPLA VERTICAL NO ENCOSTO E ASSENTO SEM COSTURA, AS DIMENSÕES DA SUPREMA DIRETOR DEVEM GIRAR EM TORNO DE 480 MM DE LARGURA DO ENCOSTO, 525 MM DE LARGURA DO ASSENTO E PROFUNDIDADE DE 455 MM A ALTURA DO ENCOSTO DEVE SER DE 505 MM. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DA BASE. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,8 MM NO SENTIDO DA TRAMA E 4,5 NO SENTIDO URDUME CONFORME ABNT NBR 9925:2009. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2015. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 254,42 G/M², CONFORME ABNT NBR 10591:2008. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1300 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 42% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 980 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 24,5% NO SENTIDO DA URDUME, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940:2004.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178:2022. COM RESULTADO DE 0MM/MIM (QUEIMA ZERO).CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC).RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 125,6 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E ALONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 70,39%.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 346,13 N/M.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, RESULTADO MÍNIMO 50,26KG/M³.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 50%, RESULTADO MÁXIMO 24%.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2015 OU POSTERIOR – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 4% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 17%.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2.5.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2019 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. COM RESULTADO DE 0,13.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RESULTADO MÍNIMO DE 50%.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 6 KPA.RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M²;RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, NO MÍNIMO 80 MICRAS, NO FATO DE CORREÇÃO.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443:2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS.LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA)LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA)LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8096:1983, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE 480 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA), COM VOLUME DE DOIS (2) LITROS DE SO2.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D7091:2022, PRÁTICA PADRÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS APLICADOS A METAIS FERROSOS E DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS E NÃO CONDUTORES APLICADOS A METAIS NÃO FERROSOS, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME AASTM D3359:2017, COM CLASSIFICAÇÃO 5B = 0% DE DESTACAMENTO OU SUPERIOR.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45.LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS.CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

	DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATOES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS). DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA;	
--	--	--

VALORES ORÇADOS EM EMPRESAS DO RAMO

ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QUANT	PRIMUS	FLASH	ODARA
1	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESTRUTURA PINTADA CROMADA MARCA PLAXMETAL MODELO SUPREME	12	R\$ 23.374,80	R\$ 30.072,96	R\$ 25.618,68
2	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE CONCHA BRAÇO FIXO MARCA PLAXMETAL MODELO SUPREME	01	R\$ 3.382,67	R\$ 4.180,00	R\$ 3.881,14
3	SOFÁ 3 LUGARES MODELO: DUQUE MARCA: VIA ENCANTO	01	R\$ 4.115,00	R\$ 5.850,22	R\$ 7.128,00
4	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR CONCHA BRAÇO FIXO MARCA PLAXMETAL MODELO SUPREME	02	R\$ 4.777,86	R\$ 7.780,00	R\$ 6.970,66
			R\$ 35.650,33	47.882,96	43.598,66

Total do Menor Valor apresentado para todos os itens, da empresa PRIMUS COMERCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA, valor total de todos os itens R\$ 35.650,33(trinta e cinco mil seiscientos e cinquenta reais e trinta e tres centavos).

PREÇOS PÚBLICOS:

ITEM	QUANT.	JFRJ-ARP-2024/00105	POREFEITURA EXTREMA/SP ARP 468/2024	TRT 8ª REGIÃO BELÉM/PA ARP 038/2024	TRT 8ª REGIÃO BELÉM/PA ARP 037/2024
1	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESTRUTURA PINTADA CROMADA	12	2.030,00 TJ TOCANTINS ARP 149/2024 2.545,00	-----	-----
2	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE CONCHA BRAÇO FIXO	01	4.580,00	3.550,00	-----
3	SOFÁ 3 LUGARES CORINO	01	-----	CAMARA ORTIGUEIRA/PR ARP 018/2024 3.338,50	5.225,00
4	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR CONCHA BRAÇO FIXO	02	-----	3.260,00	3.625,00

Considerando a justificativa exposta acima e diante das necessidades da Câmara Municipal de Apiacás.

Considerando ainda que a empresa **PRIMUS COMERCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA**, foi a que apresentou o menor valor entre os orçamentos consultados junto ao mercado, sendo assim, compatível com os preços praticados no mercado, bem como, a empresa está apta e qualificada para prestar os serviços solicitados, atendendo todas as necessidades da Câmara Municipal de Apiacás, conforme documentação anexada nos autos do processo da Dispensa de Licitação.

Considerando ainda que o valor estimado para o fornecimento/prestação dos serviços em pauta é de R\$ 35.650,33(trinta e cinco mil seiscientos e cinquenta reais e trinta e tres centavos).

No qual justifica a contratação através da dispensa de licitação conforme previsto no art. 75, inciso II da Lei 14.133/21, posto que conveniente ao interesse da administração na prestação do serviços, sem maiores formalidades observadas às modalidades licitatórias típicas, uma vez que, estimada a



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

quantidade e especificação do objeto, este não ultrapassará o limite da contratação direta para o exercício orçamentário corrente e o valor está de acordo com o praticado no mercado.

Diante da vantagem exposta proceda-se com as demais providências necessárias a dispensa.

7. DAS PARTES ENVOLVIDAS NO PROCESSO

São partes constitutivas, com suas respectivas competências, no Processo:

A) **CONTRATANTE:** CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS – MT, CNPJ Nº 01.327.030/0001-70, por meio do Gabinete da Presidência

B) **EMPRESA QUE APRESENTOU O MENOR VALOR:** Empresa Administradora, que responde por oferecer o objeto deste termo de referência. **PRIMUS COMERCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA**

8. DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES

8.1. São obrigações da CONTRATANTE – CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS-MT, dentre outras previstas neste instrumento:

1. Convocar a licitante vencedora para a retirada da Ordem de Fornecimento/serviço;
2. Fornecer à empresa vencedora todas as informações e esclarecimentos que venham a ser solicitados;
3. Efetuar o pagamento à empresa nas condições de preço e prazo estabelecidos neste termo de referência;
4. Notificar por escrito, à empresa contratada, toda e qualquer irregularidade constatada durante o recebimento dos itens;
5. Nenhum pagamento será efetuado à empresa contratada, enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação. Esse fato não será gerador de direito a reajustamento de preços ou a atualização monetária;
6. Não haverá, sob hipótese alguma, pagamento antecipado;
7. Todos os encaminhamentos e o controle dos itens objeto desta contratação serão de responsabilidade Câmara Municipal de Apiacás e do fiscal de contrato
8. Efetuar os pagamentos das Notas Fiscais/Faturas da Contratada, após recebimento definitivo.
9. Supervisionar o recebimento dos objetos através de um funcionário credenciado pela **CONTRATANTE**, com faculdade de inspeção e controle, podendo ditar medidas que achar necessárias ao bom andamento e qualidade dos objetos;
10. **RECUSAR O RECEBIMENTO DOS ITENS NAS SEGUINTE HIPÓTESES:**
11. Se forem prestados ou entregues em desacordo com as especificações dos requisitos obrigatórios constantes neste instrumento e no edital de convocação;
12. Promover o recebimento dos itens mediante apresentação de Nota Fiscal e relatórios, quando for o caso;
13. O recebimento provisório dos itens não implica sua aceitação definitiva, quando for o caso;
14. O recebimento definitivo dar-se-á pelo Setor Competente, após a verificação do cumprimento das especificações e qualidade dos serviços, nos casos que se aplica;
15. Convocar a licitante vencedora para a assinatura do contrato;
16. Notificar por escrito, à empresa contratada, toda e qualquer irregularidade constatada durante a execução do contrato.

8.2. São obrigações da CONTRATADA (O), além de outras previstas neste instrumento:

1. Fornecer toda e qualquer informação solicitada pela CONTRATANTE;
2. Executar o objeto, conforme descritos neste termo de referência;



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

3. Respeitar os limites dos quantitativos especificados e sob nenhum argumento poderá deixar de atender as solicitações de fornecimento dos itens da Contratante, sob pena de ensejar, além de sanções administrativas, a rescisão do instrumento contratual a ser firmado;
4. Retirar a Nota de Empenho, no prazo de 02 (dois) dias úteis, contados do recebimento da convocação formal, ou requisita-la no mesmo prazo, via e-mail, ao Departamento de Compras deste Município, sob pena de multa de 2% ao dia. Ultrapassando o período do 10º (décimo) dia útil o Contrato poderá ser cancelado ou rescindido;
5. Prestar os esclarecimentos que forem solicitados pela Câmara Municipal, cujas reclamações se obriga a atender prontamente, bem como dar ciência imediatamente e por escrito, de qualquer anormalidade que verificar quando da execução do empenho;
6. Prover todos os meios necessários à garantia da plena operacionalidade do fornecimento do objeto, inclusive considerados os casos de greve ou paralisação de qualquer natureza;
7. A falta de quaisquer dos itens cujo fornecimento/execução incumbe ao detentor do preço contratado, não poderá ser alegada como motivo de força maior para o atraso, má execução ou inexecução do objeto deste termo e não a eximirá das penalidades a que está sujeita pelo não cumprimento dos prazos e demais condições aqui estabelecidas;
8. Comunicar imediatamente a Câmara Municipal qualquer alteração ocorrida no endereço, conta bancária e outros julgáveis necessários para recebimento de correspondência e outros;
9. Respeitar e fazer cumprir a legislação de segurança e saúde no trabalho, previstas nas normas regulamentadoras pertinentes, nos casos que se aplica;
10. Fiscalizar o perfeito cumprimento do fornecimento/execução a que se obrigou, cabendo-lhe, integralmente, os ônus decorrentes. Tal fiscalização dar-se-á independentemente da que será exercida por esta Câmara;
11. Indenizar terceiros e/ou a própria Câmara Municipal mesmo em caso de ausência ou omissão de fiscalização de sua parte, pelos danos ou prejuízos causados por sua culpa ou dolo, devendo a contratada adotar todas as medidas preventivas, com fiel observância às exigências das autoridades competentes e às disposições legais vigentes;
12. Fornecer os itens, conforme estipulado no contrato e de acordo com a proposta apresentada;
13. A entrega do objeto deverá obedecer rigorosamente a descrição e quantidades, estabelecidos neste termo;
14. O pagamento somente será autorizado após a conferência dos serviços/produto;
15. Não haverá pagamento parcial da nota, no caso de falta dos serviços/produtos ou passíveis de substituição;
16. Manter a regularidade Fiscal na vigência do Contrato;
17. A CONTRATADA terá que seguir as descrições dos itens, conforme consta no termo de referência;
18. Atender a todas as exigências do contrato e executar todos os itens contratados, conforme estabelecido neste termo e estabelecido no contrato, bem como, no instrumento convocatório, assumindo assim o ônus da prestação inadequada, nos casos de trabalhos descumpridos por parte da Contratada;
19. Os serviços/objetos serão fornecidos a Câmara Municipal, através da emissão da Nota de Autorização de Despesa – NAD;
20. Assinar O CONTRATO em até 05 (cinco) dias corridos, contados da sua notificação;
21. Atender aos chamados do Órgão Gerenciador, visando efetuar reparos em eventuais erros cometidos na execução do objeto da ata de registro de preços;



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

22. Abster-se de transferir direitos ou obrigações decorrentes da ata de registro de preços sem a expressa concordância do Órgão Gerenciador.
23. Providenciar todos os recursos e insumos necessários ao perfeito cumprimento do objeto contratado, devendo estar incluídas no preço proposto, todas as despesas com materiais, insumos, mão-de-obra, fretes, embalagens, seguros, impostos, taxas, tarifas, encargos sociais e trabalhistas e demais despesas necessárias à perfeita entrega dos produtos pelo CONTRATADO.
24. Responsabilizar-se por quaisquer ônus decorrentes de omissões ou erros na elaboração da estimativa de custos;
25. A contratada deverá responsabilizar-se pelo transporte apropriado dos produtos, assumindo a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultante da adjudicação desta licitação.
26. A contratada deverá garantir a qualidade dos produtos licitados comprometendo-se a substituí-los, caso não atendam o padrão de qualidade exigido ou apresentem defeito de fabricação;
27. No ato da entrega
28. será analisada, sendo que aquele(s) que não satisfizer(em) à especificação exigida sera(ão) devolvido(s), à contratada;
29. Na ocorrência do item anterior, a contratada deverá substituir as suas expensas, no todo o(s) produto(s) em que se verifiquem danos em decorrência do transporte, não atender as especificações, se for o caso.
30. Responder por qualquer prejuízo que seus empregados ou prepostos causarem ao patrimônio do contratante ou a terceiros, em virtude de ação ou omissão, culposa ou dolosa, procedendo imediatamente aos reparos ou às indenizações cabíveis e assumindo o ônus decorrente;
31. Acatar a fiscalização do objeto contratado, realizada pelo fiscal do contrato, que deverá ter suas solicitações atendidas imediatamente;
32. Responsabilizar-se integralmente pelos danos causados direta ou indiretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de culpa ou dolo na execução do fornecimento do objeto desta licitação, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização realizada pelo setor competente.
33. Cumprir todas as demais obrigações impostas por este edital e seus anexos.

9. DO LOCAL DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS OU ENTREGA DOS BENS

Os bens/serviços deverão ser entregues/prestados pelo fornecedor na: Sede da Câmara Municipal de Apiacás, Av. Ludovico da Riva Neto, 206, Bairro Bom Jesus-Apiacás-MT.
Conforme especificado em cada NAD (nota de autorização de despesa) enviada pela Câmara Municipal de Apiacás.

10. DO PRAZO DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS OU DE FORNECIMENTO DOS BENS

Após, o recebimento da Nota de Empenho (via e-mail, correios ou fax-símile)/NAD, o fornecedor terá o prazo máximo de 20 (vinte) dias, para entregar/fornecer o item solicitado, no endereço descrito acima, caso seja necessário este prazo poderá ser prorrogado mediante .

11. DAS PROPOSTAS

Na proposta deverá constar a descrição detalhada do(s) serviço(s) ou fornecimento de bens ofertado(s), de forma clara e precisa, com prazo de validade não inferior a 60 (sessenta) dias corridos;

Os preços apresentados e levados em consideração para efeito de julgamento serão de exclusiva e



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

total responsabilidade da licitante;

Somente serão aceitos preços cotados em moeda nacional, ou seja, em Real (R\$), com apenas duas casas decimais após a vírgula, de preferência, por extenso, prevalecendo este último em caso de divergência, e nele deverão estar computadas todas as despesas incidentes, incluindo taxas e impostos;

12. DA ESTIMATIVA DE VALOR DE CONTRATAÇÃO

Os critérios de aceitação do objeto são apresentados conforme orçamentos e planilha de formação de preço anexa, parte integrante deste documento.

13. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

As despesas serão suportadas por dotações orçamentárias específicas do orçamento vigente.

Órgão	Unid. Orçamentária	Projeto/atividade	Elemento Despesa
01	001	1001	44.90.52

14. DAS EXIGÊNCIAS ESPECIAIS PARA PARTICIPAR DO CERTAME

O licitante deverá apresentar **atestado de capacidade técnica**, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, apresentado em papel timbrado da emitente, que comprovem ter o licitante executado a entrega de produtos do objeto da licitação, de maneira satisfatória, compatíveis em características com o objeto desta licitação;

No caso de atestado emitido por empresa da iniciativa privada, não será considerado aquele emitido por empresa pertencente ao mesmo grupo empresarial da empresa proponente.

Serão consideradas como pertencentes ao mesmo grupo empresarial, empresas controladas ou controladoras da empresa proponente, ou que tenha pelo menos uma mesma pessoa física ou jurídica que seja sócio, proprietário ou titular da empresa emitente e da empresa proponente.

A Câmara Municipal de Apiacás/MT se reserva o direito de realizar diligências para comprovar a veracidade dos atestados apresentados, podendo requisitar cópias dos respectivos contratos e aditivos e/ou outros documentos comprobatórios do conteúdo declarado.

15. DA VIGÊNCIA DO CONTRATO

O prazo de vigência contratual será de Até 90 (noventa) dias, a partir da data da sua publicação.

O instrumento contratual poderá ser prorrogado desde que seja enquadrados em serviços essenciais de caráter continuado conforme disposto do art. 107 da nº. Lei nº. 14.133/21.

Acréscimos e supressões poderão ser feitos apenas em contrato administrativo e conforme o disposto nos arts. 124 e 125 da Lei nº.14.133/21.

Os reequilíbrios econômicos financeiros poderão ser efetuados em conformidade com o art. 124 e seguintes da Lei nº. 14.133/21.

16. DO FISCAL DE CONTRATO

OTÁVIO FELIPE BALEEIRO MUNHOS, matrícula nº 129.

17. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

O presente termo de referência, se trata de requisito legal, a fim de contemplar exigência nos processos de aquisições públicas, através da devida modalidade e exceções licitatórias previstas,



CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS

ESTADO DE MATO GROSSO

Av. Ludovico da Riva Neto, Nº 206 CEP: 78 595-000, Fone (66) 98423-8521

podendo se habilitar ao certame, as empresas interessadas, desde que atendam às exigências do instrumento convocatório a ser publicado, em especial ao **Art. 75, II da Lei 14.133/21**.

Por fim, ficam as licitantes sujeitas as sanções estabelecidas na **Lei 14.133/21** e demais normas aplicáveis ao caso, bem como as dispostas no instrumento contratual a ser firmado.

Apiacás-MT, 17 de março de 2025.

KHAUARA BARBOSA DA SILVA
Assessora Parlamentar

Aprovado:

Vilceles Gonçalves
PRESIDENTE DA CAMARA MUNICIPAL