

**ANEXO I**

**TERMO DE REFERÊNCIA  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 004/2024/CMPB**

**1. DEFINIÇÃO DO OBJETO**

1.1. Aquisição e instalação/montagem de poltronas para auditórios e de cadeiras ergonômicas com base giratória espaldar alto.

1.2. O presente Termo de Referência trata-se de aquisição de bens comuns, a serem adquiridos por meio de Processo Licitatório, pela modalidade **PREGÃO**, na forma **ELETRÔNICA**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, na forma de execução **INDIRETA**.

1.3. O quantitativo estimado de assentos que atende a demanda do auditório e plenário da Câmara Municipal está disposto na tabela abaixo:

<b>L O T E</b>	<b>IT E M</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTD</b>	<b>VLR UNI- TÁRIO</b>	<b>VLR TOTAL</b>
01	01	<p><b>POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA</b></p> <p><b>Descrição Geral:</b> Material Assento e Encosto: Espuma Poliuretano Injetado, Cor acabamento encosto/assento: Preto Tipo: Fixa no piso, Espaldar médio, Material Estrutura: Tubo Aço, Cor Estrutura: Preta, Material Revestimento Assento e Encosto: Vinil/Couro Ecológico antichamas, Acabamento Superficial da Estrutura: Pintura Eletrostática em Epóxi-Pó.</p> <p>Medidas máximas gerais: Largura: 640mm, Altura: 910mm, Profundidade aberta: 740mm, profundidade fechada no máximo: 392mm,</p> <p><b>Descrição Complementar: Assento:</b> L480mm x P460mm (podendo variar em + ou - 20mm), deve ser produzido em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento, intercaladas entre si, resinadas, moldado anatomicamente de forma a não prejudicar a circulação sanguínea nas pernas do usuário, com no mínimo 15 mm de espessura final. Deve possuir porcas garras com rosca 1/4 pol, ancoradas na madeira sob o estofamento de espuma, compondo espera inferior para travamento dos parafusos do mecanismo articulável. O estofamento deve ser almofadado em espuma flexível a base de poliuretano(PU) injetada moldada anatomicamente com a bordas arredondadas, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a ruptura e baixa deformação permanente com espessura média de 69mm edensidade controlada mínima de 58Kg/m³. O conjunto deve receber uma blindagem, fabricada em material termoplástico (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Para montagem do assento devem ser utilizados quatro distanciadores em polietileno Natural e quatro parafusos métricos sextavados M6 revestidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco, o revestimento deve ser formado por blanks unidos por processo de costura e fixados a almofada com grampos. O mecanismo articulável do as-</p>	65	2.618,84	170.224,60

sento deve ser fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 1/8", soldado em pino fabricado em trefilado SAE 1213 com diâmetro 3/8", fixado em cada lado do assento, com batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. **Encosto:** L450mm x H470mm (podendo variar em + ou - 20mm), produzido em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira de reflorestamento, intercaladas entre si, com formato anatômico, de forma a acomodar ergonomicamente a região lombar do usuário, prensada a quente, com no mínimo 15mm de espessura final. Deve possuir porcas garras com rosca 1/4 pol, ancoradas na madeira sob o estofamento de espuma, com prisma posterior para travamento de parafusos que farão a fixação do encosto na estrutura da poltrona, nas suas extremidades laterais devem ser compostas por dois suportes, fabricados em aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de no mínimo 3,0mm, estampada e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi a pó. O estofamento deve ser em espuma de poliuretano injetada em formato anatômico, isenta de CFC, com alta siliência, alta resistência a ruptura e baixa deformação permanente, com espessura média de 60 mm e densidade controlada mínima 50kg/m³. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). **Estrutura:** A parte inferior deve possuir chapa para a fixação no piso, sua estrutura deve ser desenvolvida preferencialmente por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de no mínimo 25,40mm e espessura da parede de no mínimo 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de no mínimo 2,75mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto deve ser constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se deve-se ter montada uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poli acetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, deve ser fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poli acetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, deve ser utilizado 02 (dois) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), será composto por uma (01) mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame

EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, de modo a garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve possuir painéis de proteção laterais fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento do produto. O apoio braços deve ser fabricado em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm, com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável, sendo fixados com duas (02) dobradiças plásticas fabricadas em material termoplástico poli acetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças devem ser fixadas a dois (02) eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8,0mm e possuir proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. A prancheta deve ser constituída por uma (01) chapa de madeira de média densidade (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem conter duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior devem ser revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta fixados uma (01) fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, deve-se ter um elemento de ligação, fabricado por dois (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Medidas totais da prancheta L220xP220mm.

Marcas/Modelos de referência:

- CAVALETTI – AUDITÓRIO 12011 EU
- PLAXMETAL – ENSIBIRE COM PRANCHETA LATERAL
- MARELLI – POLTRONA PARA AUDITORIO 1301 ARENA
- FRISOKAR - SENSE

**\*\*OS ITENS DESTE “LOTE 01” DEVEM SER DA MESMA MARCA/MODELO\*\***

**APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA, SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO:**

- Certificação de Mobiliário e Assento para espectadores Norma 15878 2011;
- Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora NR 17 emitido por Ergonomista credenciado à ABERGO e engenheiro de segurança do trabalho;
- Declaração de garantia emitido pelo fabricante, em papel timbrado e assinatura, onde o período mínimo seja de 60 meses (5 anos) de garantia;

- Declaração de Assistência Técnica dentro do estado de RONDÔNIA, emitida exclusivamente pelo Fabricante.

IMAGENS ILUSTRATIVAS / MEDIDAS:



**POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA PARA OBESO**

**Descrição Geral:** Material Assento e Encosto: Espuma Poliuretano Injetado, Cor acabamento encosto/assento: Preto Tipo: Fixa no piso, Espaldar médio, Material Estrutura: Tubo Aço, Cor Estrutura: Preta, Material Revestimento Assento e Encosto: Vinil/Couro Ecológico antichamas, Acabamento Superficial da Estrutura: Pintura Eletrostática em Epóxi-Pó.

Capacidade de suportar no mínimo 250 kg. Medidas máximas gerais: Largura: 1100mm, Altura: 910mm, Profundidade aberta: 740mm.

**Descrição Complementar:** Assento: L970 mm x P430 mm (podendo variar em + ou - 20mm), produzido em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento, intercaladas entre si, resinadas, moldado anatomicamente de forma a não prejudicar a circulação sanguínea nas pernas do usuário, com no mínimo 15mm de espessura final. Deve possuir porcas garras com rosca 1/4 pol, ancoradas na madeira sob o estofamento de espuma, compondo espera inferior para travamento dos parafusos do mecanismo articulável. O estofamento deve ser almofadado em espuma flexível a base de poliuretano(PU) injetada moldada anatomicamente com a bordas arredondadas, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a ruptura e baixa deformação permanente com espessura média de 69mm e densidade controlada mínima de 58Kg/m<sup>3</sup>, o conjunto deve receber uma blindagem fabricada em material termoplástico (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação), para montagem do assento devem ser utilizados quatro distanciadores em polietileno Natural e quatro parafusos métricos sextavados M6 revestidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco, com revestimento formado por blanks que são unidos por processo de costura e fixados a almofada com grampos, e estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2mm de espessura. O mecanismo articulável do assento deve ser fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 1/8", soldado em pino fabricado em trefilado SAE 1213 com diâmetro

01 02

01

4.323,60

4.323,60

	<p>3/8", fixado em cada lado do assento. Deve possuir batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. <b>Encosto:</b> L950mm x H530 mm (podendo variar em + ou - 20mm), produzido em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira de reflorestamento, intercaladas entre si, com formato anatômico, de forma a acomodar ergonomicamente a região lombar do usuário, prensada a quente, com no mínimo 15 mm de espessura final. Deve possuir porcas garras com rosca 1/4 pol, ancoradas na madeira sob o estofamento de espuma, compondo espera posterior para travamento de parafusos que farão a fixação do encosto na estrutura da poltrona, nas suas extremidades laterais devem possuir dois suportes, fabricados em aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de no mínimo 3,0mm, estampada e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi a pó. O estofamento deve ser em espuma de poliuretano injetada em formato anatômico, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a ruptura e baixa deformação permanente, com espessura média de 60 mm e densidade controlada mínima 50kg/m<sup>3</sup>. O encosto deve possuir uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contratidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação) com uma estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. <b>Estrutura:</b> A parte inferior deve possuir chapa para a fixação no piso, com estrutura desenvolvida preferencialmente por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de no mínimo 25,40mm e espessura da parede de no mínimo 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de no mínimo 2,75mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto deve ser constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos deve-se ter montada uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poli acetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, deve ser fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. O conjunto é montado entre si através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poli acetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/encosto, devem ser utilizados dois (02) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), será composto por uma (01) mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga</p>		
--	--	--	--

dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura deve possuir proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve possuir painéis de proteção laterais fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. O apoio braços, deve ser fabricado em polipropileno (PP) com espessura de 3mm, com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável, fixados com duas (02) dobradiças plásticas fabricadas em material termoplástico poli acetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças devem ser fixadas a dois (02) eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8,0mm contendo proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. A prancheta deve ser constituída por uma (01) chapa de madeira de média densidade (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior devem ser revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta fixado uma (01) fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, deve-se ter um elemento de ligação, fabricado por dois (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Medidas totais da prancheta L220xP220mm.

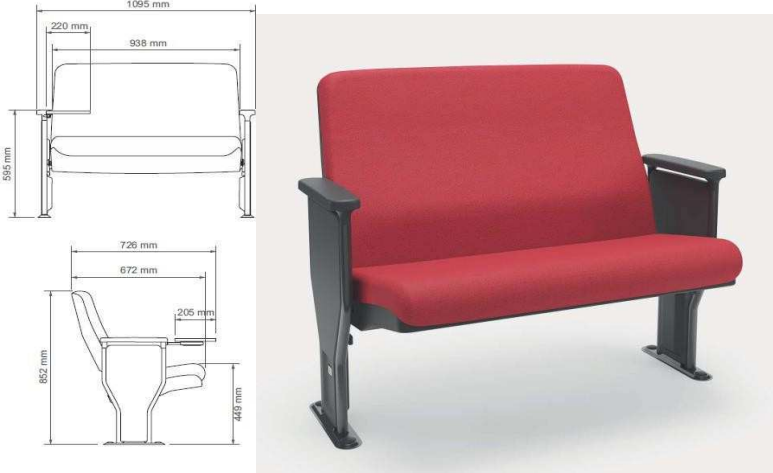
Marcas/Modelos de referência:

- CAVALETTI – AUDITÓRIO 12011 EU – PESSOA OBESA
- PLAXMETAL – ENSIBIRE PLUS SIZE COM PRANCHETA LATERAL
- MARELLI – POLTRONA PARA AUDITORIO 1301 ARENA – PESSOA OBESA
- FRISOKAR – SENSE – PESSOA OBESA

**\*\*OS ITENS DESTES “LOTE 01” DEVEM SER DA MESMA MARCA/MODELO\*\***

**APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA, SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO:**

- Certificação de Mobiliário e Assento para espectadores Norma 15878 2011;
- Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora NR 17 emitido por Ergonomista credenciado à ABERGO e engenheiro de segurança do trabalho;
- Declaração de garantia emitido pelo fabricante, em papel timbrado e

		<p>assinatura, onde o período mínimo seja de 60 meses (5 anos) de garantia;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Declaração de Assistência Técnica dentro do estado de RONDÔNIA, emitida exclusivamente pelo Fabricante.</li> </ul> <p>IMAGENS ILUSTRATIVAS / MEDIDAS:</p> 			
<b>TOTAL PARCIAL – LOTE 01</b>			<b>66</b>	<b>174.548,20</b>	
02	01	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO</b></p> <p><b>Descrição:</b> Cadeira giratória, concha dupla ergonômica, modelo presidente, com apoio de lombar com regulagem de altura, apoio de cabeça com regulagem de altura e angulação, braço com regulagem de altura, profundidade, altura e distanciamento lateral (com parafuso).</p> <p><b>Descrição Complementar:</b> Assento conjunto constituído por compensado multilaminada de madeira com 12 mm de espessura. Deve possuir porcas garra ¼” inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com Vinil pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto deve ser constituído por uma moldura fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, e estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deve possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por um tecido sobreposto por uma espuma laminada com densidade de 33 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura, e tecido de revestimento TNT tencionado, fixado à moldura que por sua vez será fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, esse conjunto será fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o próprio mecanismo. Deve possuir lâmina com catraca fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. O encosto da cadeira</p>	10	1.969,03	19.690,30

deve possuir apoio lombar regulável, sendo um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Deve possuir apoio de cabeça com regulagem de altura e angulação. A base deve ser de alumínio em forma de pentágono, com diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto da base deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Deve possuir coluna a gás para conectar a base ao mecanismo e possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Deve permitir o movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para fixação na base. A coluna a gás deve estar em conformidade com a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve possuir proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). O mecanismo deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura, deve conter proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletrostático epóxi em pó, deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma que comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura da cadeira, outra que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a terceira alavanca que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo deve possuir os recursos de Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1; Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto; Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário; Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. Os rodízios devem ser constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro. O corpo deve conter um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base, montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio e lubrificado para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. O apoio de braço deve possuir 4 tipos de regulagem, sendo altura, avanço horizontal, distanciamento lateral e giro sobre seu próprio eixo e deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, 22 mm de avanço na regulagem horizontal e recuo e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais devem ser fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. A montagem do braço no assento deve ser feita utilizando 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as seguintes dimensões: ¼" x 2.½" juntamente com os parafusos, deve-se utilizar um calço de 30 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).




Marcas/Modelos de referência:

- PLAXMETAL – BRIZZA PRESIDENTE SOFT
- CAVALETTI – VÉLO GIRATÓRIA OPERATIVA 42.101 AC

**APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA, SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO:**

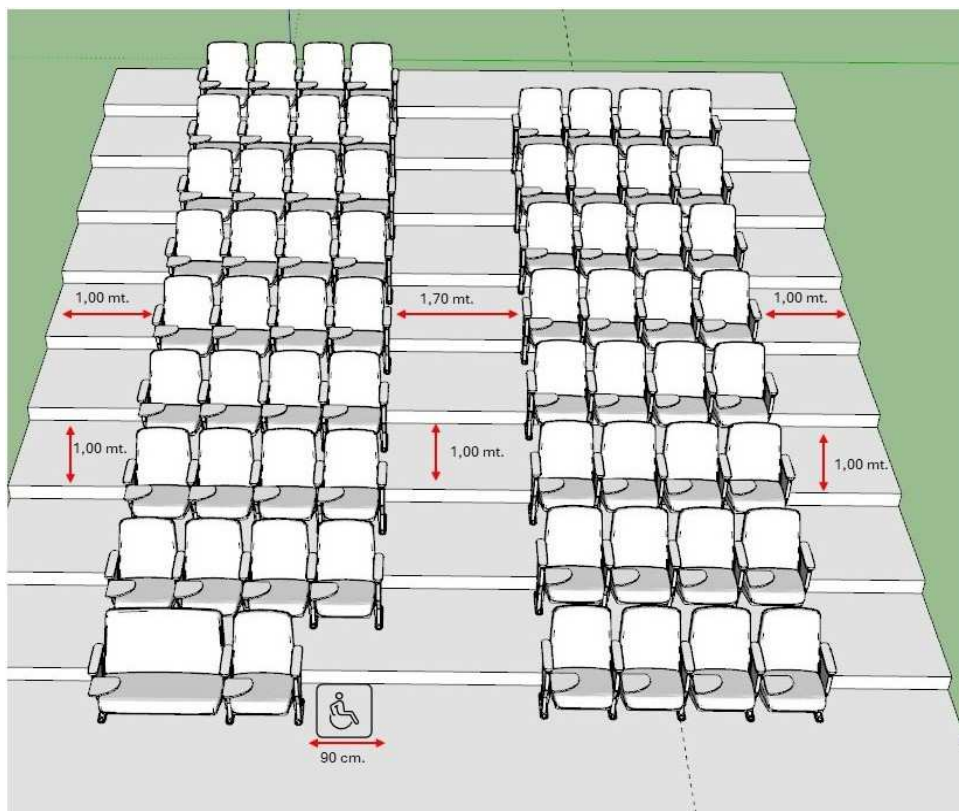
- Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5;
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 40 micras;
- Relatório de ensaio para NBR 11003/2010 indicando Determinação da verificação da aderência da camada;
- Laudo ou declaração emitida pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo;
- Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3;
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência;
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão;
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação;
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica;
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima;
- Relatório de Isenção de CFC;
- Declaração de garantia emitido pelo fabricante, onde o período mínimo seja de 60 meses (5 anos) de garantia;
- Declaração de Assistência Técnica dentro do estado de RONDONIA, emitida pelo Fabricante.

IMAGENS ILUSTRATIVAS / MEDIDAS:

				
<b>TOTAL PARCIAL – LOTE 02</b>			<b>10</b>	<b>19.690,30</b>
<b>TOTAL GERAL (LOTE 01 + 02)</b>			<b>76</b>	<b>194.238,50</b>

1.4. **Documentação Técnica:** Apresentar a documentação completa referente à qualidade dos produtos e processos, de acordo com as respectivas especificações apresentadas na tabela acima, juntamente com a proposta comercial.

1.5. A área técnica utilizou critério objetivo e preciso para propor as quantidades dos objetos (contagem das poltronas a serem substituídas), tendo por balizamento Projeto de Segurança aprovado pelo Corpo de Bombeiros do Estado de Rondônia que especifica de acordo com as normas técnicas vigentes os espaços livres para circulação e rotas de fugas em casos de emergência. O detalhamento da disposição das poltronas no auditório está disposto no Croqui abaixo:



1.6. A presente aquisição fica vinculada à Proposta de Preços da CONTRATADA, ao Contrato e/ou Nota de Empenho e demais documentos que compõem o Processo Administrativo Eletrônico nº 096/2024 que, independentemente de transcrição, fazem parte integrante e complementar deste Instrumento.

## **2. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO**

2.1. A contratação visa à requalificação de instalações da Câmara Municipal de Pimenta Bueno (CMPB) para a realização de eventos. Mais especificamente, pretende-se garantir condições adequadas de ergonomia e acessibilidade para todas as pessoas durante a realização de sessões ordinárias e extraordinárias, de palestras, seminários, cursos, etc. que são frequentemente realizados no Auditório e Plenário da CMPB.

2.2. A contratação contribui, portanto, para a democratização do exercício dos direitos e liberdades fundamentais, sobretudo no que tange à promoção em condições de igualdade do acesso de pessoas com mobilidade reduzida, em conformidade com a Lei nº 13.146/2015, que institui a Lei Brasileira de Inclusão da Pessoa com Deficiência.

2.3. A Fundamentação da contratação de seus quantitativos também se encontra pormenorizada em tópico específico do Estudo Técnico Preliminar.

2.4. O objeto se enquadrando na classificação de aquisições comuns, pois apresenta padrões de desempenho e qualidade que podem ser objetivamente definidos neste Termo de Referência, por meio de especificações usuais no mercado, conforme apregoam os normativos regidos pela Lei n. 14.133/21. Portanto é salutar o entendimento da possibilidade da contratação por meio da modalidade licitatória Pregão Eletrônico, do tipo menor preço.

2.5. Com vistas a ampliar a competitividade e possibilitar a economia de escala, com o melhor aproveitamento dos recursos disponíveis, a Lei n. 14.133/2021 estabeleceu em seu art. 40, § 2º, a obrigatoriedade da Administração Pública em promover o parcelamento do objeto, quando houver viabilidade técnica e econômica e melhor aproveitamento das peculiaridades do mercado local.

2.5.1. O mobiliário será dividido em 02 (dois) lotes, (mantendo semelhanças entre materiais) e itens devido ao método construtivo de cada bem. Assim, o parcelamento e o agrupamento de itens estão contemplados num único procedimento, objetivando as propostas mais vantajosas para a CMPB.

## **3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO**

3.1. As poltronas e cadeiras deverão ser novas, sem defeitos ou avarias, respeitando as discriminações contidas na nota de empenho, em conformidade com este Termo de Referência, sob pena de desclassificação da empresa.

3.2. Os produtos deverão atender aos requisitos estabelecidos nas normas técnicas vigentes:

a) Certificação de conformidade dos móveis em relação às normas de fabricação segundo a ABNT;

b) Comprovação de atendimento à norma NR 17 - MTE | Ergonomia;

- c) Certificação (selo) de Cadeia de Custódia - Certificação florestal;
- d) Certificado de garantia; e
- e) Manual de instruções.

3.3. Deverão, ainda, serem entregues em embalagens apropriadas que as protejam de intempéries, do manuseio e acomodações durante o transporte;

3.4. Os itens apresentados na proposta de preços do licitante devem observar os requisitos ambientais para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Inmetro) como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;

3.5. Para produtos fabricados com madeira, o licitante deve apresentar certificado de procedência da madeira - DOF (emitido pelo IBAMA), comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou reflorestamento;

3.6. Todas as poltronas de auditório devem ser da mesma linha (modelo/marca).

3.7. Na proposta final deve, obrigatoriamente, constar a marca, modelo, garantia, referência e aplicação do material, se for o caso;

3.8. É vedada a substituição da marca/modelo do objeto cujo preço tenha sido apresentado na proposta;

3.9. Caso o fornecedor requeira a substituição, ele deverá justificar a solicitação e comprovar, por escrito, a impossibilidade de entregar o objeto da marca/modelo registrado, cabendo à CONTRATANTE analisar o pedido e emitir parecer.

3.10. As poltronas devem obedecer à Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e devem apresentar versões compatíveis em materiais de construção, acabamento, forma, geometria, características visuais e funcionamento/oferta de ajustes e funcionalidades para assentos especiais previstos pela ABNT NBR 9050:2020 (ou versão atual), quais sejam para pessoas com mobilidade reduzida e obesas;

3.11. Os riscos inerentes à presente contratação estão dispostos no Mapa e Matriz de Riscos – (Apêndice A) dos Estudos Técnicos Preliminares.

#### **4. DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO**

4.1. Os materiais objeto de aquisição devem ser entregues e instalados no prazo de 45 (quarenta e cinco) dias corridos após a notificação do empenho ao fornecedor.

4.2. É recomendável, mas não obrigatório, que se realize visitas ao auditório onde as poltronas serão instaladas. A visita será acompanhada por representante da Câmara Municipal para que sejam dirimidas eventuais dúvidas.

- 4.3. Os móveis devem ter garantia mínima de 5 (cinco) anos fornecida pelo fabricante. A garantia deverá ser contada a partir da data de recebimento definitivo dos objetos;
- 4.4. Eventuais substituições ou reparos durante a vigência da garantia dos objetos correrão por conta do fornecedor, sem qualquer custo para a Administração;
- 4.5. As poltronas devem obedecer aos critérios para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Inmetro) como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;
- 4.6. Produtos fabricados com madeira, o fornecedor deve apresentar certificado de procedência da madeira - DOF (emitido pelo IBAMA), comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou reflorestamento;
- 4.7. As poltronas devem obedecer à Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e devem apresentar versões compatíveis em materiais de construção, acabamento, forma, geometria, características visuais e funcionamento/oferta de ajustes e funcionalidades para assentos especiais previstos pela ABNT NBR 9050:2020 (ou versão atual), quais sejam para pessoas com mobilidade reduzida e obesas;
- 4.8. O objeto se enquadra como bem comum, porque as exigências técnicas são usualmente praticadas no mercado, não havendo especificidades que impliquem em transferência de conhecimentos, tecnologia e técnicas empregadas a serem repassadas em transições contratuais;
- 4.9. A entrega e montagem/instalação devem ser executados nos horários e nos dias normais de expediente administrativo da Câmara Municipal, das 07h às 13h, de segunda à sexta-feira, porém, em caso de essencialidade e necessidade, poderá ocorrer a eventual execução fora do horário normal de expediente administrativo, sob condição de consulta e aprovação da Administração. No entanto, tal situação, caso ocorra, não implicará adicional de preço baseado nos acréscimos relativos aos prêmios de horas extras;
- 4.10. Definição da metodologia executiva a ser adotada, de acordo com as normas técnicas vigentes e recomendações dos fabricantes;
- 4.11. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, linha/modelo e código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
- 4.12. Não haverá exigência da garantia da contratação dos arts. 96 e seguintes da Lei nº 14.133/21.

## **5. DA ENTREGA, DA MONTAGEM, DA GARANTIA E ASSISTENCIA TÉCNICA**

- 5.1. A entrega e montagem (inclusa na proposta final) das poltronas e cadeiras deverá ocorrer na sede da CMPB, endereço: Av. Castelo Branco, nº. 930, Bairro dos Pioneiros, Pimenta Bueno – RO, CEP: 76.970-000.

- 5.2. Os objetos de aquisição devem ser entregues no prazo de **45 (quarenta e cinco) dias corridos** após a notificação do empenho ao fornecedor. Podendo ser prorrogado mediante requerimento devidamente fundamentado e após aprovação da Contratante.
- 5.3. O recebimento, a fiscalização e o atesto da Nota Fiscal serão realizados por fiscal administrativo designado, que verificará o atendimento das condições e especificações dos objetos;
- 5.4. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, contados da entrega (incluídos neste período, o prazo para montagem), pelo(a) servidor(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste processo e na proposta.
- 5.5. Os bens serão recebidos definitivamente, por servidor(a) lotado(a) na unidade responsável pela emissão da nota de empenho, no prazo de 10 (dez) dias úteis, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante atesto da Nota Fiscal.
- 5.6. Se consideradas insatisfatórias as condições de material recebido, será lavrado um Termo de Recusa, no qual se consignarão as desconformidades. Após a emissão do termo, a Contratada terá até 15 (quinze) dias úteis para entregar o equipamento instalado, quando serão realizadas as verificações;
- 5.7. A assistência gratuita das POLTRONAS e CADEIRAS, deverá ocorrer na sede da CMPB, endereço indicado no subitem 5.1., sendo facultado a empresa possuir prepostos credenciados.
- 5.8. Todos os mobiliários descritos neste Termo de Referência deverão ter garantia pelo prazo mínimo de **05 (cinco) anos**, contados a partir do atesto definitivo na Nota Fiscal, com assistência técnica e atendimento obrigatório no local descrito no subitem 5.1, ficando a subcontratação em qualquer situação sob total responsabilidade do Contratado.
- 5.8.1. Entende-se por garantia, a cobertura de todo e qualquer defeito, avaria, desgaste ou disfunção ocorrido nos mobiliários, independentemente de ser ou não decorrente de falha na fabricação, incluindo avarias no transporte até o local de entrega e instalação. A exclusão de responsabilidade sob alegação de uso incorreto somente será admitida após reconhecimento da CMPB.
- 5.9. O fornecedor deverá responder pelos danos cobertos pela garantia que porventura não venham a ser sanados pela assistência técnica
- 5.10. Todas as peças e os componentes substituídos deverão apresentar padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos utilizados na fabricação do produto, sempre “novas e de primeiro uso”, não podendo ser recondicionados;
- 5.11. Caso seja necessário acionar a assistência técnica durante o período de garantia, o fornecedor, de forma solidária, compromete-se a efetuar o conserto, troca, desmontagem, montagem e todo o transporte para o atendimento sem ônus para a Administração Pública no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, a contar da notificação, sob penas das sanções previstas no edital;

## **6. DA GESTÃO E FISCALIZAÇÃO**

- 6.1. Nos termos do art. 117 da Lei nº 14.133/21, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a execução do objeto, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.
- 6.2. O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade do objeto com as condições dispostas no Edital e seus anexos, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, que serão exercidos por um ou mais representantes da Contratante, especialmente designados, na forma dos arts. 117 da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021;
- 6.3. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 120 da Lei nº 14.133/21.
- 6.4. Durante a execução do objeto, o fiscal administrativo deverá monitorar constantemente o nível de qualidade do objeto para evitar a sua degeneração, devendo intervir para requerer à CONTRATADA a correção das faltas, falhas e irregularidades constatadas;

## **7. DOS CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO**

- 7.1. Não serão admitidos pagamentos do objeto caso esteja com especificações em desacordo com as constantes neste Termo de Referência;
- 7.2. Considera-se ocorrido o recebimento da Nota Fiscal de Serviços quando o órgão contratante atestar em definitivo a execução do objeto do contrato.
- 7.3. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança do serviço nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.
- 7.4. Para efeitos de pagamento, a CONTRATADA deverá apresentar a Nota Fiscal de Serviços, constando de forma discriminada a efetiva realização do objeto, informando, ainda, o nome e número do banco, a agência e o número da conta corrente em que o crédito deverá ser efetuado.
- 7.5. A CONTRATADA deverá apresentar junto ao documento de cobrança (Nota Fiscal / Fatura) a comprovação de que cumpriu as seguintes exigências, cumulativamente:
- I – Certidão Conjunta de Débitos relativo a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União;
  - II – Certidão de Regularidade com o FGTS;
  - III – Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas;
  - IV – Certidão de Regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do participante;
  - V – Certidão de Regularidade com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede do participante.
- 7.6. O pagamento será efetuado mediante crédito em conta corrente em até 30 (trinta dias) após o atesto do documento de cobrança e cumprimento da perfeita realização dos serviços e prévia verificação da regularidade fiscal e trabalhista da CONTRATADA.

7.7. Ocorrendo atraso no pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido, de alguma forma, para o atraso, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida, entre a data acima referenciada e a correspondente ao efetivo adimplemento da obrigação, será calculada com a aplicação da seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

Onde:

EM = Encargos Moratórios;

I = Índice de compensação financeira (0,0165), assim apurado:  $[12 \text{ (taxa percentual anual)} / 365 \text{ (dias)} = 0,0165]$ ;

N = Número de dias entre a data limite para o pagamento e a data do efetivo pagamento;

VP = Valor da Parcela paga;

7.8. Será efetuada a retenção na fonte dos tributos e contribuições elencadas nas disposições determinadas pelos órgãos fiscais e fazendários, em conformidade com as legislações e instruções normativas vigentes, inclusive, quando for o caso, as retenções previstas na INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 2145, DE 26 DE JUNHO DE 2023, que altera a INSTRUÇÃO NORMATIVA RFB Nº 1.234, DE 11 DE JANEIRO DE 2012 e estabelece a obrigatoriedade da retenção do Imposto de Renda (IR) pelos Órgãos, Unidades Administrativas (Secretarias, Empresas Públicas, Autarquias e Fundações), sobre todos os contratos vigentes, relações de compras e pagamentos realizados pelo fornecimento de bens ou prestação de serviços em geral.

7.9. O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o “atesto” pelo servidor competente, condicionado este ato à verificação da conformidade da Nota Fiscal/Fatura apresentada em relação aos serviços efetivamente prestados e aos materiais empregados.

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

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

7.12. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual e penalidades, assegurada à contratada a ampla defesa.

7.13. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, e caso a contratada não regularize sua situação fiscal, serão adotadas as medidas cabíveis.

7.14. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento



iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

## **8. DA FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR**

8.1. Trata-se de aquisição de bem comum, a ser adquirido por meio de Procedimento Licitatório, na modalidade pregão, em sua forma eletrônica.

8.2. O julgamento da Proposta de Preços dar-se-á pelo critério de “MENOR PREÇO POR LOTE”, observadas as especificações técnicas e os parâmetros mínimos de desempenho definidos no Edital.

8.3. O participante deverá cotar todos os itens licitados, sob pena de invalidação da proposta.

8.4. O lance ofertado deverá ser apresentado com 02 (duas) casas decimais após a vírgula, sendo as demais desprezadas.

8.5. Para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista, qualificação econômico-financeira e qualificação técnica, deverá ser observado os requisitos exigidos no ITEM 9. DA FASE DE HABILITAÇÃO do Edital de Licitação.

8.6. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às especificações e exigências contidas neste Termo de Referência, o qual é parte integrante do Edital, bem como aquelas que apresentarem preços excessivos ou manifestamente inexequíveis, comparados aos preços de mercado, em consonância com o disposto no Art. 59, inciso III, da Lei nº 14.133/2021.

8.7. Os preços de referência serão definidos por meio de cotação de preços, atas de registro de preço atualizadas, por meio de bancos de preços ou outro método válido utilizado pelo setor competente.

8.8. Não serão aceitas propostas com valores incompatíveis com os estimados para a aquisição ou contratação, analisando-se tanto o preço global quanto os preços unitários.

## **9. DA ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO**

9.1. No que diz respeito ao valor da contratação, estima-se o valor global deste objeto em **R\$ 194.238,50 (cento e noventa e quatro mil duzentos e trinta e oito reais e cinquenta centavos)** para aquisição das poltronas e cadeiras, conforme pesquisa realizada em sistema de Banco de Preços Públicos, que reflete os valores praticados no âmbito da Administração Pública nos últimos 12 (doze) meses preferencialmente no Estado de Rondônia, bem como cotação com fornecedores locais tendo em vista se tratar de objeto a ser entregue e instalado nas dependências físicas da Câmara Municipal de Pimenta Bueno.

## **10. DA ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

10.1. As despesas decorrentes da execução do objeto da presente contratação correrão, no exercício de 2024, à conta do Orçamento da Câmara de Vereadores do Município de Pimenta Bueno; Unidade Orçamentária 01.01.01.031.0001.2001 – Assegurar a Manutenção das Atividades Administrativas da

Câmara Municipal; Elemento de Despesa 4.4.90.52.00 – EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE; Fonte: 1.500.002.001 – Recursos Próprios / Ordinários.

## **11. CONCLUSÃO**

11.1. Reserva-se à Administração o direito de convocar o licitante para atualizar/complementar as informações apresentadas, para efeito de julgamento da aceitabilidade da proposta.

11.2. O contratado que de alguma forma contribua para pôr em risco a legalidade, lisura e transparência dos certames licitatórios deste Poder Legislativo, com condutas comissivas ou omissivas, ficará sujeito às mais graves sanções administrativas previstas no contrato, sujeitando-se ainda às demais cominações legais e não se afastando a possibilidade de arcar com perdas e danos que esta administração pública venha a sofrer.

Submetemos ao crivo da Procuradoria Legislativa para que se pronuncie quanto aos aspectos legais concernentes à presente contratação, e posterior análise técnica da Controladoria Interna da Câmara Municipal de Pimenta Bueno para que se posicione a respeito da possibilidade de contratação nos termos indicados acima.

Pimenta Bueno, 29 de abril de 2024.

Elaborado por:

Gabriel Natan da Cruz Silva  
ASSITENTE ADMINISTRATIVO

Aprovado por:

Márcia Pereira Rios  
SECRETÁRIA ADMINISTRATIVA