

CONTRATO Nº 66/2024

Contrato Administrativo nº 66 / 2024, para Registro de preços para futura e eventual contratação empresa especializada em confecção, montagem e instalação de móveis planejados, bem como aquisição de cadeiras, poltronas e eletrodomésticos para o anexo da Câmara Municipal de Primavera do Leste - MT, conforme padrão estabelecido em projeto, (Processo Administrativo n° 035/2024).

O MUNICÍPIO DE PRIMAVERA DO LESTE - MT, por intermédio da CÂMARA MUNICIPAL, inscrita no CGC/CNPJ MF com o n. 24.672.727/0001-83, com sede na Avenida Primavera nº. 300 CEP: 78.850-000 Primavera do Leste - MT, neste ato representado pelo Vereador Presidente VALDECIR ALVENTINO DA SILVA, doravante denominado CONTRATANTE, e a empresa MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA, inscrita no CNPJ sob o nº 35.173.456/0001-38, sediada na Rua Rubio Brasiliano, 84, José Bonifácio, Erechim - RS – CEP 99701-660, doravante designado CONTRATADA, neste ato representada por RODRIGO MAROSTICA (Diretor), conforme atos constitutivos da empresa, tendo em vista o que consta no Processo Administrativo nº 035/2024 e em observância às disposições da Lei Federal nº 14.133, de 2021, e demais legislação aplicável, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do Pregão Eletrônico nº 013/2024, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

1. **OBJETO** (art. 92, I e II, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

1.1. O objeto do presente instrumento é o Registro de preços para futura e eventual contratação empresa especializada em confecção, montagem e instalação de móveis planejados, bem como aquisição de cadeiras, poltronas e eletrodomésticos para o anexo da Câmara Municipal de Primavera do Leste - MT, conforme padrão estabelecido em projeto, conforme quadro a seguir:

	LOTE 1									
ITE M	QTD	UNI D	DESCRIÇÃO (DETALHADA)	MARCA	MODELO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL			
01	56	UN	POLTRONA PARA AUDITÓRIO COM PORTA COPO (cor a ser definida pela administração): A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de	Plaxmetal	Audiplax	1.010,60	56.593,60			



sentar e sair, nela deve ser fixada uma		
chapa de aço carbono ABNT 1008/1020		
com espessura média de 2,65 mm para		
perfeita fixação do assento, na ponta do		
tubo deve ser fixada uma mola helicoidal		
de retrocesso que deverá ser fabricada		
em arame EB2050, com diâmetro das		
aspiras de 4,0 mm de alta resistência e		
durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser		
utilizada para articulação sincronizada		
do conjunto com suporte em		
termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno) com 38		
mm de largura e 42 mm de		
profundidade, com seus cantos		
arredondados. Deve possuir ainda dois		
tubos industriais de construção mecânica		
de aço carbono ABNT 1008/1020, na		
configuração frontal com diâmetro 25,4		
mm e com espessura de 1,5 mm e		
comprimento total de 355 mm, já na		
configuração traseira as dimensões		
devem girar em torno de 605 mm com		
diâmetro de 25,4 mm, espessura média		
de 1,5 mm, com uma extensão maior que		
a do pé frontal. Para que este suporte		
(Pedestal) se fixe a estrutura do assento		
deve ser desenvolvido um calço em		
termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno) com		
dimensões de 244 mm de comprimento		
31 mm de largura. Na configuração para		
porta copos devem ser soldado ao		
suporte (pedestal) uma chapa de aço		
Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de		
comprimento e 50,0 mm de largura. Para		
que toda a estrutura se mantenha estável		
e com alto grau de estabilidade deve ser		
desenvolvida uma chapa para fixação ao		
piso de aço carbono ABNT 1010/1020		
com acabamento bruto superficial oleado		
de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de		
espessura, que deverá ter seus cantos		
arredondados, cobertos por ponteiras		
plásticas em termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno), Por fim		
deve ser fabricada uma blindagem		
plástica para cobrir toda a extensão do		
suporte (Pedestal) em termoplástico de		
engenharia (Copolímero de		
Polipropileno) e sua parte externa com		
nervuras, com 335 mm de comprimento		
e 180 mm de largura, devem ser		
fabricados pelo processo de injeção.		
Toda estrutura deve receber uma		
proteção de preparação de superfície		
metálica em nanotecnologia (Nano -		
Cerâmica) e revestimento eletrostático		
epóxi pó, que deve garantir proteção e		
maior vida útil ao produto. Para		
montagem da estrutura deve ser utilizado		
os parafusos Cab. Panela Auto		
·	 	



Atarraxante Phillips ZB Diâmetro		
4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha		
Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX		
Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP		
EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm,		
Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB		
3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira		
Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto.		
O apoio de braço retrátil em		
termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno) deve ser		
fabricado pelo processo de injeção, com		
257 mm de comprimento e 50 mm de		
largura, deve possuir também conexão		
do braço retrátil onde deverá		
proporcionar sua funcionalidade, com		
diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de		
comprimento, para seu perfeito		
funcionamento deve ser desenvolvida		
uma mola helicoidal com filetes de		
diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de		
5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por		
fim para acoplamento do conjunto deve		
ser fabricada uma conexão em forma de		
bucha onde deverá facilitar a montagem		
em termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno)		
nervurada, com 29 mm de largura e 69		
mm de comprimento, fabricada pelo		
processo de injeção. A configuração do		
braço deverá possuir também a opção de		
porta copos, que deve ser desenvolvido		
em termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno) e deve		
ser fabricado pelo processo de injeção,		
com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de		
comprimento com seus cantos		
arredondados, para montagem a estrutura		
deverão ser colocados parafusos		
sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP		
,		
1/4 x 1.3/4 e ponteira para acabamento		
preta, plástica. O assento deve ser		
constituído por uma estrutura plástica		
injetada em termoplástico de engenharia		
(Copolímero de polipropileno) que deve		
ser fabricado pelo processo de injeção,		
com nervuras internas para reforçar		
ainda mais o componente, que deve ser		
parafusado a uma alma plástica também		
deve ser injetada em termoplástico de		
engenharia (Copolímero de		
Polipropileno) onde deverá ser fabricado		
pelo processo de injeção. Deve possuir		
uma espuma laminada com densidade de		
52 kg/m³ podendo ocorrer variações na		
ordem de +- 2 kg/m ³ . O assento deve ser		
revestido pelo processo de tapeçamento		
convencional. Suas dimensões devem		
girar em torno de 442 mm de largura,		
455 mm de profundidade. Sua geometria		
deve apresentar em suas extremidades		
cantos arredondados para diminuir a		
partos arreaonados para animan a	<u> </u>	



			pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapaçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm.				
02	02	UN	** imagem ilustrativa POLTRONA AUDITÓRIO - PLUS SIZE (cor a ser definida pela administração) - A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, onde devem ser conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, e deverão ser conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, os quais devem ser fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, e devem ser conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e por fim serão fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, por meio de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0 mm ou parafusos auto atarraxastes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois rebites com porcas, que devem ser fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, que deverá ser utilizados para montagem do	Plaxmetal	Esibire	4.667,19	9.334,38



mecanismo. Toda a estrutura deve		
receber uma proteção de preparação de		
superfície metálica em nanotecnologia		
(nanocerâmica), e deve ser revestido em		
eletroestático epóxi em pó, que deverá		
garantir proteção e maior vida útil ao		
produto. O conjunto mecânico deve ser		
f -		
1 1		
sustentação, sendo que dois devem ser		
fabricados em chapa de aço carbono		
ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0		
mm, onde devem ser conformados e		
furados pelo processo de estampagem.		
Na localização dos furos deve ser		
montado uma bucha, que deverá ser		
fabricada em material termoplástico		
poliacetal natural (POM), a qual deve ser		
produzida pelo processo de injeção, que		
terá a finalidade de redução de atrito e		
,		
vibrações do conjunto e um tubo de aço		
carbono ABNT 1008/1020, nas medidas		
de 18,0 mm de diâmetro e espessura da		
parede na ordem de 1,7 mm, que deve		
ser fixado pelo processo de soldagem		
MIG. O outro suporte, denominado		
biela, deve ser fabricado em chapa de		
aço carbono ABNT 1008/1020, com		
espessura de 4,90 mm, onde deverá ser		
utilizado para montagem do conjunto		
encosto. Este conjunto deve ser montado		
entre si, através de um eixo que deverá		
ser fabricado em aço carbono trefilado		
ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0		
mm com quatro ranhuras, onde deverá		
ser protegido contra corrosão a base de		
eletrodeposição a zinco (zincado natural)		
e deverão ser fixados por anéis elásticos		
produzidos em aço carbono com		
arruelas, as quais devem ser fabricadas		
em material termoplástico poliacetal		
(POM), pelo processo de injeção, que		
devem ter a finalidade de redução de		
atrito e vibrações. Para montagem do		
assento/encosto, devem ser utilizados		
dois mecanismos sendo que o		
mecanismo (lado esquerdo do usuário),		
deve ser composto por uma mola		
helicoidal de retrocesso, que deverá ser		
-		
fabricada em arame EB2050, e deverá ter		
um diâmetro das espiras de 4,0 mm de		
alta resistência e durabilidade a fadiga		
dinâmica que deve ser utilizada para a		
articulação sincronizada do conjunto.		
Toda a estrutura deve receber uma		
proteção de preparação de superfície		
metálica em nanotecnologia		
(nanocerâmica), e deve ser revestida em		
eletroestático epóxi em pó, que garantirá		
proteção e maior vida útil ao produto.		
Este conjunto deve possuir painéis de		
proteção e acabamento com iluminação		
de led nas laterais onde devem ir os		



corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, onde deverá servir também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir (0.93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, cessa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricados por possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estriat, a peça deve possuir amanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir tamanho de over ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de over ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica o encosto para que deve ver eferçar o encosto para que deve ver ever uma proteção contra corrosão, e as					
corredores, onde deverá servir também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir 0,39 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parde 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituido por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas através do processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricados por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diámetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma aestrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x00 mm, onde deve ter uma parade de 1,2 mm de espessura que dever ser fixadas aos tubos de diámetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir em ana parede de 1,2 mm de espessura que deve es revestido com uma parede de 1,2 mm de espessura que deve a suporte em talica por fosfafização a base de zin		corredores para mostrar a numeração das			
tomo luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir 0.93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser evestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser revestido por fixo deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser exentituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estratura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra cortosão, c assim deverá ser caracterizada pelo processo de proc		filas do auditório bem como os			
laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em poliproplieno (PP) com espessura de 3 mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatiaxação a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento demodo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituido por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio do so braços, e deve ser fabricados por polipropileno (PP) com espessura de 3 mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfativação a base de zinco e deve ser revestida por printura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg e sigidos pela norma NBR 9050/2020. Esea assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS		corredores, onde deverá servir também			
processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir o 93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de moda a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituido por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio do braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3 mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir tamanho de 0.93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrisão, e a asim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esea assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada com MBS		como luz de cortesia. Esses acabamentos			
polipropileno (PP) com espessura de 3 mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir (0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1.2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio do braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O meosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbon 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, c assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve refererar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esea assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada en ABS		laterais devem ser fabricados pelo			
polipropileno (PP) com espessura de 3 mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir (0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1.2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio do braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O meosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbon 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, c assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve refererar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esea assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada en ABS		processo de injeção de termoplásticos em			
mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir (p.3 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de sepsesura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituido por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente confificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma para efector de processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestido com taque deve deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada en ABS					
outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assentio deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituido por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricadas por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbon 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve re revestido com uma pece, a qual deve ser fabricada m ABS					
plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir 0.93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada tartevés do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho nantômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parade de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deve suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fábricada em ABS					
acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deves er revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser earacterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Ese assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
O assento deve possuir 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fátóricada em ABS					
atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricada por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemmente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestido a por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que devo suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esca assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fábricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, c assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve terforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Ese assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de inijeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assente deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser evestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser fabricada em ABS					
espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser earacterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir uma estrutura en tubos de aço carbon 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deve suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser fabricada em ABS					
caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituido por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser fabricados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS		,			
fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS		1 1			
revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituido por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS		,			
modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pô, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituido por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
vacum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser fabricada em ABS					
retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superficie metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
buchas com estrias levemente conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
conificadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS		L			
tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS		1.			
corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS		* *			
preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS		1 1			
revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS					
peça, a qual deve ser fabricada em ABS		μ.			
	_			<u></u>	



para acabamento.
TOTAL LOTE 1 DC 65 027 00

TOTAL LOTE 1 - R\$ 65.927,98

LOTE 2

ITE	QTD	UNI	DESCRIÇÃO (DETALHADA)	MARCA	MODELO	VALOR	VALOR
M	QID	D	i i	Wilkeri	MODELO	UNIT	TOTAL
01	70	UN	cor preta) A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 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, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e deverá ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, onde deverá ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, que deverá possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento	Plaxmetal	Brizza Presidente	1.607,36	112515,2



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 deve possuir curso de 115 mm.		
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		
(Cromeação). O mecanismo deve receber		
uma proteção de preparação de		
1 , 1 , ,		
superfície metálica e revestimento		
eletroestático epóxi em pó, onde deverá		
garantir proteção e maior vida útil ao		
produto. Deve possuir três alavancas		
sendo que duas delas devem funcionar		
*		
por meio de giro, uma localizada no lado		
direito, que comandará o acionamento da		
coluna a gás, para regulagem de altura da		
cadeira, e a outra deverá estar localizada		
no lado esquerdo, que travará e		
destravará o movimento de reclinação do		
encosto. A terceira alavanca deverá estar		
localizada também no lado direito,		
porém localizada um pouco mais à		
frente, onde deverá liberar e travar o		
mecanismo de slider. O mecanismo deve		
possuir os recursos de movimento		
sincronizado de reclinação do		
encosto/assento que deverá ter cinco		
posições de travamento, e relação de		
inclinação de 2:1, o sistema de anti-		
impacto em todas as posições de		
travamento do encosto, o qual não		
deverá liberar o movimento apenas com		
o acionamento da alavanca, dessa forma		
evitará o impacto repentino do encosto		
no usuário. Para que o sistema seja		
liberado, deverá ser submetido o encosto		
a uma leve pressão para trás aliado ao		
acionamento da alavanca. A opção de		
livre flutuação, onde o encosto encontra-		
se livre para movimentação, deve manter		
o mesmo sempre em contato e sob		
pressão com as costas do usuário. Essa		
pressão deverá ser ajustada através de		
um knob na parte frontal do mecanismo.		
O slider, que deverá permitir regular		
horizontalmente o avanço e recuo do		
assento em 50 mm, deve possuir cinco		
posições distintas. O assento deve ser		
constituído por compensado		
1 1		
multilaminado de madeira com 12 mm		
de espessura. Deverá possuir porcas		
garra ¼" que serão inseridas nos pontos		



de montagem da madeira, que devem ser		
fabricadas em aço carbono e serem		
revestidas pelo processo de		
eletrodeposição à zinco. Na estrutura do		
assento deverá ser fixada 1 (uma)		
almofada de espuma ergonômica e		
flexível à base de poliuretano (PU), que		
deverá ser fabricada através de sistemas		
químicos à base de poliol/isocianato pelo		
processo de injeção sob pressão. Esta		
almofada deverá possuir densidade		
controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer		
variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O		
conjunto deve ser revestido com tecido		
pelo processo de tapeçamento		
convencional. Suas dimensões devem ser		
aproximadamente 500 mm (largura) x		
450 mm (profundidade) que devem		
apresentar em suas extremidades cantos		
arredondados. O assento ainda deverá		
possuir uma blindagem plástica que deve		
ser fabricada pelo processo de injeção		
em termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno). O apoio		
de braço deverá ter três tipos de		
regulagem, sendo o de altura, avanço		
horizontal e giro sobre seu próprio eixo.		
A regulagem de altura deve ser pelo		
pressionamento de um botão na lateral		
externa do apoio de braço, já o avanço		
horizontal e o giro deverão ser de		
maneira simples, bastando que o usuário		
exerça força sobre o mesmo e o		
posicione na posição desejada. Deverá		
Γ		
F • • • • • • • • • • • • • • • • • • •		
regulagem de altura, a regulagem		
horizontal deverá permitir 22 mm de		
avanço e recuo do apoia braços e a		
regulagem de giro deverá permitir 24° de		
rotação para cada sentido. A alma do		
apoio de braço deve ser fabricada em		
chapa de aço 1008/1020 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. Para montar o braço no		
assento, devem ser utilizados dois		
parafusos sextavados para cada braço. O		
encosto deve ser fabricado em ABS, pelo		
processo de injeção de termoplásticos,		
enquanto a estrutura do encosto deverá		
ser fabricada em termoplástico de		
engenharia (Copolímero de		
Polipropileno), reforçado com fibra de		
1		
aproximadas de 460 mm de largura por		
550 mm de altura. A superfície de		
contato com o usuário deverá ser		
formada por uma tela 100% Poliéster		
tencionada, que será unida à moldura que		



por sua vez deverá ser fixada na estrutura		
por meio de cliques de encaixe,		
dispensando o uso de parafusos, trazendo		
maior conforto e qualidade ao		
componente. A estrutura do encosto		
deverá receber quatro buchas americanas		
em seus pontos de união com o		
mecanismo e após, esse conjunto ser		
fixado ao mecanismo deverá		
proporcionar a ligação do		
encosto/mecanismo com o assento. O		
apoio lombar deverá ser fabricado em		
uma mistura de polipropileno e EVA,		
onde utilizará o processo de injeção de		
termoplástico. Este apoio deverá ser		
posicionado atrás da tela e permitirá um		
ajuste na altura do apoio lombar em nove		
posições distintas que deverão percorrer		
um curso de 40 mm. Deverá possuir um		
sistema semelhante à catraca para a		
regulagem da posição, bastando ser		
movido para cima ou para baixo até a		
posição desejada. O apoio de cabeça		
deve ser fabricado em uma mistura de		
poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra		
de vidro, em um processo de injeção de		
termoplásticos. Esse apoio deverá		
possuir uma moldura onde deverá ser		
fixada uma tela 100% poliéster e um		
trilho guia que deverá permitir a		
regulagem de altura, contemplando uma		
faixa de 50 mm de curso através do		
deslocamento da haste sobre o trilho.		
Também deverá possuir uma regulagem		
de angulação do apoio, onde deverá ser		
adicionado ao mesmo um acoplamento		
com uma haste articulada que irá		
permitir o ajuste de angulação em três		
posições diferentes abrangendo uma		
faixa de 45°, essa haste se conecta ao		
trilho já citado. Esse conjunto deverá ser		
fixado à carenagem por meio de encaixes		
com grampos metálicos em forma de		
estrela que deverão ser fixados à		
moldura com parafusos e, dessa forma,		
os mesmos não devem ficar aparentes na		
montagem.		



			** imagem ilustrativa				
02	10	UN	CADEIRA APROXIMAÇÃO TELA (na cor preta): A base deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 que deverá ser laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. A base e suporte deverão ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deverão ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deverá ser fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼". Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deverá ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Deverá possuir porcas garra ¼" que serão inseridas nos pontos de montagem da madeira, que devem ser fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), que deverá ser	Plaxmetal	Brizza Executiva S	750,74	7.507,40



fabricada através de sistemas químicos à		
base de poliol/isocianato pelo processo		
de injeção sob pressão. Esta almofada		
deverá possuir densidade controlada de		
55 kg/m³ podendo ocorrer variações na		
ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve		
ser revestido com tecido pelo processo		
de tapeçamento convencional. Suas		
dimensões devem ser aproximadamente		
500 mm (largura) x 450 mm		
(profundidade) que devem apresentar em		
suas extremidades cantos arredondados.		
O assento ainda deverá possuir uma		
blindagem plástica que deve ser		
fabricada pelo processo de injeção em		
termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno). O apoio		
de braço fixado à estrutura deverá ser		
fabricado pelo processo de injeção em		
termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno) e deverá		
possuir dimensões aproximadas de 250		
mm de comprimento, 50 mm de largura		
e 4,5 mm de espessura. Para a montagem		
do apoio à estrutura deverão ser		
utilizados 2 (dois) parafusos flangeados		
para plástico com dimensões de 4,0 x 25		
mm para cada braço. O encosto deve ser		
constituído por uma moldura que deve		
ser fabricada em ABS, pelo processo de		
injeção de termoplásticos, enquanto a		
estrutura do encosto deverá ser fabricada		
em termoplástico de engenharia		
(Copolímero de Polipropileno),		
reforçado com fibra de vidro. Deverá		
possuir dimensões aproximadas de 460		
mm de largura por 390 mm de altura. A		
superfície de contato com o usuário deve		
ser formada por uma tela 100% Poliéster		
tencionada, que deverá ser fixada à		
moldura que por sua vez e onde deverá		
ser parafusada na estrutura com oito		
parafusos para plástico com dimensões		
de 5,0x12 mm. A estrutura deve receber		
quatro buchas americanas em seus		
pontos de união com a lâmina e após, o		
conjunto deverá ser fixado em uma		
lâmina de aço que fará a ligação do		
encosto com o assento.		



			** imagem ilustrativa				
03	30	UN	CADEIRA PRESIDENTE SEM APOIO DE CABEÇA (na cor preta): 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 préafinamento superficial pelo processo de injeção sob pressão e deverá ser submetido a um procedimento de préafinamento superficial pelo processo de injeção sob pressão e deverá ser submetido a um procedimento de préafinamento superficial pelo processo de injeção sob pressão e deverá ser submetido a um procedimento de préafinamento superficial pelo processo de	Plaxmetal	Realli Presidente	3.248,04	97.441,20



lixadeira com lixa grana 80. Deverá	
possuir na extremidade de cada pá um	
alojamento para o encaixe dos rodízios,	
de forma integrada produzida pelo	
processo de injeção. 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	
(Cromeação). 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, e deve	
possuir quatro posições de travamento.	
Deve ser fabricado em chapa de aço	
ABNT 1010/1020 e tem seu corpo de	
acoplamento á coluna em alumínio	
fundido. Deve ser fixado ao assento por	
meio de quatro parafusos sextavados ¼ x	
1.1/4 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 em formato de	
(Bumerang), de aço carbono ABNT	
1008/1020 na configuração oblonga com	
as medidas de 25,0 x 50,0 mm e	
espessura 1,5 mm, onde deve ser	
conformada pelo processo mecânico de	
curvar tubos. Em suas extremidades	
devem ser fixadas duas buchas	
denominadas fixadores, que devem ser	
fabricados em aço carbono ABNT	
1006/1010, e devem ser revestidos em	
poliamida reforçado com fibra de vidro	
(30% FV), os quais devem ser	
produzidos pelo processo de injeção.	
Deve possuir ainda uma capa	
ergonômica em termoplástico de	
engenharia (Copolímero de	
Polipropileno PP) com 315 mm de	
comprimento 53 mm de largura e	
espessura média de 17 mm, que deverá	



ter a função de relaxamento dos braços			
do usuário, onde sua dimensão interna			
entre os braços deve girar em torno de			
570 mm. Os apoios de braços devem ser			
fixados na estrutura, através de parafusos			
métricos tipo Allen M12 x 70,0mm,			
onde devem ser protegidos contra			
corrosão a base de eletrodeposição a			
zinco (Zincado Preto). O conjunto deve			
receber uma proteção contra corrosão,			
que será caracterizada pelo processo de			
preparação de superfície metálica por			
(fosfatização) à base de zinco e deve ser			
revestida pelo processo de cromagem. O			
conjunto concha deve possuir uma			
estrutura em concha dupla de			
compensado de madeira de			
reflorestamento, que deverá ser fabricado			
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. Na	l l		
localização dos furos devem ser inseridas			
porcas de fixação com garras, que devem			
ser fabricadas em aço carbono e devem			
ser revestidas contra corrosão a base de			
eletrodeposição a zinco. As estruturas			
devem ser unidas através de grampos de			
fixação com denominação de (Grampo			
PCW 80/14). Na parte externa da			
estrutura, devem ser fixados quatro			
suportes denominados terminal para			
fixação com inserto liso, que devem ser			
fabricados em tubo industrial de aço			
carbono ABNT 1008/1020, e devem ser			
revestidos em poliamida reforçado com			
fibra de vidro (30% FV), pelo processo			
de injeção, através de parafusos			
flangeados 1/4x1 que devem ser			
protegidos contra corrosão a base de			
eletrodeposição a zinco (Zincado preto) e			
porcas alojadas no revestimento do			
material. Já em sua parte interna devem			
ser fixadas no assento fitas elásticas e no			
encosto fitas entrelaçadas que devem ter			
a função de amortecer a espuma do			
assento/encosto. Para o assento/encosto			
deve ser utilizado uma almofada de			
espuma a base de poliuretano (PU),			
ergonômica que deve ser fabricada			
através de sistemas químicos a base de			
poliol/Isocianato, pelo processo de			
laminação. Para a configuração do			
assento as dimensões da espuma devem			
girar em torno de 557 mm de			
comprimento 520 mm de largura e 40			
mm de espessura com seus cantos			
arredondados e deve possuir densidade			
média de 30kg/m³. Para o encosto a espuma deve ter dimensões de 770 mm			
de comprimento 520 mm de largura e 20			
mm de espessura com seus cantos			
mini de espessura com seus cantos			



arredondados e almofada com densidade				
média de 22 kg/m³, tanto almofada de				
assento e encosto devem ter variações na				
ordem de +/- 2kg/m³. O conjunto deve				
ser tapeçado, onde inicialmente devem				
ser cortados em formas de blanck's,				
unidos pelo processo de costura e deve				
ser fixado nas almofadas pelo processo				
de grampeamento. As dimensões da				
cadeira devem girar em torno de 570 mm				
de largura 640 mm de profundidade e				
altura total de 770 mm. Para fixação do				
conjunto na base, devem ser utilizados				
quatro parafusos métricos Tipo Allen				
M12x70, que deve ser protegido a				
corrosão a base de eletrodeposição de				
zinco (Zincado Preto).				
** imagem ilustrativa				
TOTAL LOTE 2 - R\$ 217.463,80				

1.2. Como a presente contratação é decorrente de Ata de Registro de Preços, poderá haver a emissão de novos empenhos adicionais, dentro da vigência da referida ARP, que serão registrados por intermédio de apostilamento e farão parte integrante do presente contrato.

VALOR TOTAL - R\$ 283.391,78

- **1.3.** Fazem parte integrante do presente Termo de Contrato e a ele se vinculam, independentemente de transcrição:
 - a) O Termo de Referência;
 - b) O Edital do Pregão Eletrônico nº 013/2024;
 - c) A Proposta da Contratada;
 - d) As Notas de Empenho emitidas a partir da ARP nº 48/2024;
 - e) Eventuais anexos dos documentos supracitados.

2. VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

2.1. O prazo de vigência da contratação é de 1 (um) ano contado da contratação, sendo automaticamente prorrogado, independentemente de termo aditivo, quando o objeto não for



concluído no período firmado acima (art. 111 da Lei Federal nº 14.133, de 2021), ressalvadas as providências cabíveis no caso de culpa da Contratada, previstas neste instrumento.

- **2.2.** A Contratada não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.
- **2.3.** A prorrogação de contrato, sempre que possível, deverá ser promovida mediante celebração de termo aditivo.
- **2.4.** Nas eventuais prorrogações contratuais, os custos não renováveis já pagos ou amortizados ao longo do primeiro período de vigência da contratação deverão ser reduzidos ou eliminados como condição para a renovação.
- **2.5.** O contrato não poderá ser prorrogado quando a Contratada tiver sido penalizada nas sanções de declaração de inidoneidade ou impedimento de licitar e contratar com poder público, observadas as abrangências de aplicação.

3. LEGISLAÇÃO APLICÁVEL (art. 92, III, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

- **3.1.** O presente Termo de Contrato se vincula à <u>Lei Federal nº 14.133, de 2021</u>, e, subsidiariamente, às seguintes leis:
 - a) <u>Lei Complementar Federal nº 123, de 2006</u> (Estatuto Nacional da Microempresa e Pequena Empresa);
 - b) Lei Federal nº 10.406, de 2002 (Código Civil);
 - c) Lei Federal nº 8.078, de 1990 (Código de Defesa do Consumidor);
 - d) <u>Lei Federal nº 12.846</u>, <u>de 2013</u> (Dispõe sobre a responsabilização administrativa e civil de pessoas jurídicas pela prática de atos contra a administração pública, nacional ou estrangeira, e dá outras providências);
 - e) Lei Federal nº 12.527, de 2011 (Lei de Acesso à Informação);
 - f) Lei Federal nº 13.709, de 2018 (Lei Geral de Proteção de Dados LGPD).

4. REGIME DE EXECUÇÃO (art. 92, IV, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

4.1. O regime de execução é o de empreitada por preço global (art. 46, II, da Lei Federal nº 14.133, de 2021).

5. SUBCONTRATAÇÃO (art. 122 da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

5.1. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

6. OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE (art. 92, X, XI e XIV, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

- **6.1.** São obrigações do Contratante:
 - a) exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com o contrato e seus anexos;
 - b) Não exigir da Contratada, serviços estranhos às atividades especificadas no Termo de Referência;
 - c) acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pela Contratada, anotando em registro próprio as falhas detectadas e comunicar as ocorrências de quaisquer fatos que exijam medidas corretivas por parte da Contratada;
 - d) fornecer as informações necessárias para o desenvolvimento dos serviços objeto do contrato:
 - e) previamente à expedição da ordem de serviço, verificar pendências, liberar áreas e/ou adotar providências cabíveis para a regularidade do início da sua execução;
 - f) notificar a Contratada, por escrito, da ocorrência de eventuais imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no curso da execução dos serviços, fixando prazo para a sua correção, certificando-se de que as soluções por ele propostas sejam as mais adequadas, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;



- g) comunicar a Contratada para emissão de Nota Fiscal no que se refere à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação;
- h) receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;
- efetuar o pagamento à Contratada do valor correspondente à execução do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato e no Termo de Referência, salvo no caso de parcela onde houver controvérsia.
- **6.2.** A Administração terá o prazo de 1 (um) mês, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir sobre qualquer requerimento da Contratada sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, admitida a prorrogação motivada, por igual período, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste. (art. 123 da Lei Federal nº 14.133, de 2021)
- **6.3.** A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução da contratação, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA (art. 92, XIV, XVI e XVII, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

- **7.1.** A Contratada obriga-se a cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e de seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:
 - a) manter preposto aceito pela Administração no local do serviço para representá-lo na execução do contrato (art. 118 da Lei Federal nº 14.133, de 2021), sendo que a indicação ou a manutenção do preposto da Contratada poderá ser recusada pelo Contratante, desde que devidamente justificada, devendo a Contratada designar outro para o exercício da atividade;
 - b) atender às determinações regulares emitidas pelo(a) fiscal do contrato ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei Federal nº 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;
 - c) alocar os empregados necessários ao perfeito cumprimento das cláusulas deste contrato, com habilitação e conhecimento adequados, em especial aqueles descritos para execução dos serviços previstos no Termo de Referência, materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;
 - d) reparar, corrigir, remover, refazer ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo(a) fiscal do contrato, os serviços nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução;
 - e) responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, de acordo com o <u>Código de Defesa do Consumidor (Lei Federal nº 8.078, de 1990</u>), bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo Contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida no edital, o valor correspondente aos danos sofridos;
 - f) efetuar comunicação ao Contratante, assim que tiver ciência da impossibilidade de realização ou finalização do serviço no prazo estabelecido, para adoção de ações de contingência cabíveis;
 - g) não contratar, durante a vigência do contrato, cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, de dirigente do Contratante ou do(a) fiscal ou gestor(a) do contrato, nos termos do artigo 48, parágrafo único, da Lei Federal nº 14.133, de 2021;
 - h) manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação, em especial a documentação exigida na habilitação técnica;



- responsabilizar-se pelo cumprimento das obrigações previstas em Acordo, Convenção, Dissídio Coletivo de Trabalho ou equivalentes das categorias abrangidas pelo contrato, por todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao Contratante;
- j) comunicar ao(à) fiscal do contrato, no prazo de até 1 (um) dia útil, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual;
- k) prestar todo esclarecimento ou informação solicitada pelo Contratante, garantindo-lhe o acesso, a qualquer tempo, ao local dos trabalhos, bem como aos documentos relativos à execução do(s) serviço(s);
- paralisar, por determinação do Contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros;
- m) promover a guarda, manutenção e vigilância de materiais, ferramentas, e tudo o que for necessário à execução do objeto, durante a vigência do contrato;
- n) submeter previamente, por escrito, ao Contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere;
- o) não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;
- p) cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista no art. 93, da Lei Federal nº 8.213, de 1991, para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social e para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116 da Lei Federal nº 14.133, de 2021), comprovando o cumprimento da legislação, no prazo fixado pelo(a) fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas e mantendo durante todo o período de contratação as cotas exigidas por Lei;
- q) guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;
- r) arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei Federal nº 14.133, de 2021;
- s) cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do Contratante, além das recomendações do(a) fiscal de contrato;
- t) apresentar ao Contratante, quando for o caso, a relação nominal dos empregados que atuarão na execução do serviço;
- u) instruir seus empregados quanto à necessidade de acatar as Normas Internas do Contratante, bem como em relação às atividades a serem desempenhadas, alertando-os a não executarem atividades não abrangidas pelo contrato, devendo a Contratada relatar ao Contratante toda e qualquer ocorrência neste sentido, a fim de evitar desvio de função;
- v) obter junto aos órgãos competentes, conforme o caso, as licenças necessárias e demais documentos e autorizações exigíveis, na forma da legislação aplicável;
- w)atender às determinações regulares emitidas pelo(a) fiscal ou gestor(a) do contrato ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei Federal nº 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;
- x) responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo Contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;



- y) entregar, junto com a Nota Fiscal, as certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda estadual e municipal do domicílio ou sede da Contratada, além das certidões federais que não estejam sendo emitidas pela rede mundial de computadores;
- z) responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao Contratante e não poderá onerar o objeto do contrato;
- aa)paralisar, por determinação do Contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros;
- ab) manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;
- ac)guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;
- ad) alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das cláusulas deste contrato, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;
- ae) orientar e treinar seus empregados sobre os deveres previstos na <u>Lei Federal nº 13.709</u>, <u>de 2018</u>, adotando medidas eficazes para proteção de dados pessoais a que tenha acesso por força da execução deste contrato;
- af) conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina;
- ag) submeter previamente, por escrito, ao Contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere;
- ah) executar os serviços objeto desta contratação com presteza e rapidez, conforme as necessidades do Contratante;
- ai) não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto do contrato a ser firmado, sem prévia anuência do Contratante;
- aj) não caucionar nem utilizar o contrato a ser firmado para qualquer operação financeira, sem prévia e expressa anuência da administração deste Regional;
- ak) arcar com todos os encargos diretos e indiretos que incidirem sobre a contratação, inclusive os trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução contratual devendo apresentar, sempre que solicitada pelo(a) gestor(a) do contrato, a documentação comprobatória dos recolhimentos devidos;
- al) recolher, no prazo estabelecido, valores referentes a penalidades de multa aplicadas, em procedimento administrativo, decorrentes de descumprimento de obrigações contratuais;
- am) acatar a fiscalização, a orientação e o gerenciamento dos trabalhos por parte do(a) gestor(a) e/ou do fiscal do contrato designado pela Administração.

8. OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD (Lei Federal nº 13.709, de 2018)

- **8.1.** As partes deverão cumprir a <u>Lei Federal nº 13.709</u>, <u>de 2018 (LGPD)</u>, quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão do certame ou do contrato administrativo que eventualmente venha a ser firmado, a partir da apresentação da proposta no procedimento de contratação, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.
- **8.2.** Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e de acordo com a boa-fé e com os princípios do art. 6º da Lei Federal nº 13.709, de 2018.
- **8.3.** É vedado o compartilhamento com terceiros dos dados obtidos fora das hipóteses permitidas em Lei.
- **8.4.** A Administração deverá ser informada no prazo de 5 (cinco) dias úteis sobre todos os contratos de suboperação firmados ou que venham a ser celebrados pela Contratada.
- **8.5.** Terminado o tratamento dos dados nos termos do <u>art. 15 da Lei Federal nº 13.709, de 2018,</u> é dever da Contratada eliminá-los, com exceção das hipóteses do <u>art. 16 da Lei Federal nº</u>



- 13.709, de 2018, incluindo aquelas em que houver necessidade de guarda de documentação para fins de comprovação do cumprimento de obrigações legais ou contratuais e somente enquanto não prescritas essas obrigações.
- **8.6.** É dever da Contratada orientar e treinar seus empregados sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da <u>Lei Federal nº 13.709</u>, de 2018.
- **8.7.** A Contratada deverá exigir de suboperadores e subcontratadas o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.
- **8.8.** O Contratante poderá realizar diligência para aferir o cumprimento dessa cláusula, devendo a Contratada atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.
- **8.9.** A Contratada deverá prestar, no prazo fixado pelo Contratante, prorrogável justificadamente, quaisquer informações acerca dos dados pessoais para cumprimento da <u>Lei Federal nº 13.709, de 2018</u>, inclusive quanto a eventual descarte realizado.
- **8.10.** Bancos de dados formados a partir de contratos administrativos, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, devem ser mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados (art. 37 da Lei Federal nº 13.709, de 2018), com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos.
- **8.11.** Os referidos bancos de dados devem ser desenvolvidos em formato interoperável, a fim de garantir a reutilização desses dados pela Administração nas hipóteses previstas na <u>Lei Federal</u> nº 13.709, de 2018.
- **8.12.** O contrato está sujeito a ser alterado nos procedimentos pertinentes ao tratamento de dados pessoais, quando indicado pela autoridade competente, em especial a ANPD por meio de opiniões técnicas ou recomendações, editadas na forma da <u>Lei Federal nº 13.709, de 2018</u>.

9. PRAZOS (art. 92, VII, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

9.1. A execução dos serviços de entrega e instalação do produto deve ser de até 30 (trinta) dias úteis a partir da solicitação do Poder Legislativo Municipal devendo ser entregue na Câmara Municipal de Primavera do Leste conforme consta ja estabelecido no "item 5" no **Termo de Referencia nº 34/2024**, salvo em caso fortuito ou de força maior (art. 393 da Lei Federal nº 10.406, de 2002).

10. RECEBIMENTO DO OBJETO (art. 140, I, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

- 10.1. A entrega do(s) serviço(s) será(ão) realizada(s) preferencialmente de forma única por etapa, de acordo com a descrição dos serviços contida no Termo de Referência, acompanhada de Nota Fiscal correspondente, a qual deverá ser preenchida com as especificações apresentadas neste Instrumento de Contrato e/ou no Termo de Referência.
 - **10.2.** entrega deverá ocorrer:
 - a) Endereço: Av. Primavera, nº 300, Bairro Primavera II;
 - b) Responsável: Fiscal de Contrato designados por Ato Formal;
 - c) Telefone: (66) 3498-3590;
 - d) E-mail: licitacao@primaveradoleste.mt.leg.br;
 - e) Horário de Funcionamento: **07:00 às 13:00** no horário oficial de Mato Grosso (GMT 04:00);
- **10.3.** O prazo de entrega será conforme cronograma indicado anteriormente, salvo se prazo maior houver sido previsto no Termo de Referência.
- **10.4.** Após a execução, o objeto do contrato será recebido (art. 140, I, da Lei Federal nº 14.133, de 2021):
 - a) provisoriamente, pelo responsável por seu acompanhamento e fiscalização, mediante termo detalhado, quando verificado o cumprimento das exigências de caráter técnico (art. 140, I, "a", da Lei Federal nº 14.133, de 2021); e



b) definitivamente, por servidor ou comissão designada pela autoridade competente, mediante termo detalhado que comprove o atendimento das exigências contratuais (art. 140, I, "b", da Lei Federal nº 14.133, de 2021).

11. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA (art. 92, VIII, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

11.1 As despesas oriundas da presente aquisição correrão por conta de recursos próprios específicos consignados no orçamento da Câmara Municipal de Primavera do Leste nas dotações orçamentárias relacionadas abaixo:

Órgão	01	CÂMARA MUNICIPAL
Unid Orçamentária	01.00.01	DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO
Unidade Executora	01.001	DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO
Função programática	01.031.0001-2.003	MANUTENÇÃO DA AÇÃO LEGISLATIVA
Elemento	3.3.90.39.00	OUTROS SERVIÇOS DE TERCEIROS – PESSOA JURÍDICA

Órgão	01	CÂMARA MUNICIPAL
Unid Orçamentária	01.00.01	DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO
Unidade Executora	01.001	DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO
Função programática	01.031.0001-2.003	MANUTENÇÃO DA AÇÃO LEGISLATIVA
Elemento	4.4.90.52.00	EQUIPAMENTO E MATERIAL PERMANENTE

Órgão	01	CÂMARA MUNICIPAL
Unid Orçamentária	01.00.01	DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO
Unidade Executora	01.001	DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO
Função programática	01.031.0001-2.003	MANUTENÇÃO DA AÇÃO LEGISLATIVA
Elemento	3.3.90.30.00	MATERIAL DE CONSUMO

12. PREÇO (art. 92, V, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

- 12.1. O valor total da contratação é de R\$ 283.391,78 (duzentos e oitenta e três mil, trezentos e noventa e um reais e setenta e oito centavos).
- 12.2. No valor acima, e nos empenhos adicionais, estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.
- **12.3.** O pagamento poderá conter glosas em virtude dos resultados apurados no Instrumento de Medição de Resultados IMR (Anexo I-C do Termo de Referência).

13. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO (art. 92, V, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)



13.1. Para que a Nota Fiscal seja encaminhada para liquidação e pagamento será feito o recebimento provisório pelo responsável por seu acompanhamento e fiscalização (art. 140, I, "a", da Lei Federal nº 14.133, de 2021) e o recebimento definitivo por servidor ou comissão designada pela autoridade competente (art. 140, I, "b", da Lei Federal nº 14.133, de 2021).

14. LIQUIDAÇÃO E **PAGAMENTO** (art. 143 e 146 da Lei Federal nº 14.133, de 2021 e Resolução 50 de 2023.)

- **14.1.** A Contratada deverá entregar a Nota Fiscal após a execução do serviço, sob pena de não recebimento, e as certidões de regularidade fiscal, social e trabalhista exigidas na habilitação da licitação, ou as justificativas pela impossibilidade de apresentação das referidas certidões, além de outros documentos eventualmente exigidos no Termo de Referência para liquidação e pagamento, em até 30 (trinta) dias corridos após a entrega do objeto contratado, sob pena de caracterizar a infração tipificada no art. 155, VII, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.
- **14.2.** O CNPJ constante da Nota Fiscal e/ou DANFE (Documento Auxiliar de Nota Fiscal Eletrônica) deverá ser o mesmo indicado na proposta e neste instrumento de contrato.
- **14.3.** O pagamento do objeto da presente contratação, sujeito à retenção na fonte de tributos e contribuições sociais de acordo com os normativos legais, será efetuado até o 30° (trigésimo) dia, a partir do recebimento definitivo do objeto contratado, com a emissão de ordem bancária para o crédito em conta corrente da Contratada, observada a ordem cronológica estabelecida no art. 141 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.
- **14.4.** Nos pagamentos, o Contratante poderá reter cautelarmente valores referente a eventuais multas, prejuízos e indenizações decorrentes de inadimplemento e dano, devendo ser liberada no prazo previsto para pagamento a parcela incontroversa. (art. 143 da Lei Federal nº 14.133, de 2021)
- 14.5. O Contratante não efetuará pagamento de título descontado, ou por meio de cobrança em banco, bem como, os que forem negociados com terceiros por intermédio da operação de "factoring".
- **14.6.** Nos termos do <u>art. 92, V, da Lei Federal nº 14.133, de 2021</u>, caso o pagamento seja efetuado após 30 (trinta) dias do recebimento definitivo do objeto contratado, desde que a Contratada não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pelo Contratante, entre o 31º (trigésimo primeiro) dia e a data da emissão da ordem bancária, será a seguinte:

$EM = I \times N \times VP$

Onde:

EM = encargos moratórios;

I = 0,0001644 (índice de compensação financeira por dia de atraso, assim apurado: I = (6/100/365);

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

 \mathbf{VP} = valor da parcela a ser paga.

15. GARANTIA DE EXECUÇÃO (art. 92, XII e XIII, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

- **15.1.** A garantia legal de adequação do serviço independe de termo expresso, vedada a exoneração contratual do fornecedor. (art. 24 da Lei Federal nº 8.078, de 1990)
- 15.2. A garantia contratual é complementar à legal. (art. 50 da Lei Federal nº 8.078, de 1990).

16. REAJUSTE (art. 92, § 3°, da Lei Federal n° 14.133, de 2021)

- **16.1.** Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data da proposta (dia de abertura do certame licitatório).
- **16.2.** Após o interregno de um ano, independentemente de pedido da Contratada, os preços iniciais serão reajustados, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.



16.3. Para efeito do disposto no item anterior, será apreciada a possibilidade da aplicação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor - INPC - do Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística - IBGE, com data-base vinculada à data da proposta, de acordo com a seguinte fórmula:

$PR = PI \times IR$

Onde:

PR = Preço reajustado

PI = Preço inicial

IR = Índice de reajuste

- **16.4.** Na hipótese de reajuste, a Contratada será consultada sobre a possibilidade de renúncia ao reajuste.
- **16.5.** A Contratada somente terá direito a reajustes se não tiver dado causa a atrasos no cumprimento de suas obrigações.
- **16.6.** Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- **16.7.** Fica a Contratada obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.
- **16.8.** Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.
- **16.9.** Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
 - **16.10.** O reajuste será realizado por apostilamento.

17. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS (art. 92, XIV, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

- 17.1. No caso de a Contratada incorrer em uma ou mais condutas tipificadas no art. 155 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, será responsabilizada administrativamente em uma ou mais das sanções previstas no art. 156, da Lei Federal nº 14.133, de 2021, garantido o direito à ampla defesa e contraditório.
- 17.2. Em caso de atraso na execução dos serviços, será aplicada multa de mora, correspondente a 2% (um por cento) por dia útil de atraso, incidente sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite máximo de 10% (dez por cento), nas hipóteses de atraso injustificado na entrega do(s) serviço(s). A entrega após esse prazo configura a inexecução parcial do contrato, cuja multa será de 15% (quinze por cento) sobre o valor total da contratação e a não entrega até 10 (trinta) dias úteis após o prazo final de entrega caracterizará inexecução total do contrato, cuja multa será de 20% (vinte por cento) sobre o valor total da contratação.
- 17.3. Na aplicação das sanções serão considerados (art. 156, § 1º, da Lei Federal nº 14.133, de 2021):
 - a) a natureza e a gravidade da infração cometida;
 - b) as peculiaridades do caso concreto;
 - c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
 - d) os danos que dela provierem para a Administração Pública;
 - e) a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.
- 17.4. As sanções de advertência (art. 156, I, da Lei Federal nº 14.133, de 2021), impedimento de licitar e contratar (art. 156, III, da Lei Federal nº 14.133, de 2021) e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar (art. 156, IV, da Lei Federal nº 14.133, de 2021) poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa (art. 156, II, da Lei Federal nº 14.133, de 2021).
- 17.5. O processamento das penalidades seguirá os ditames da <u>Lei Federal nº 14.133, de</u> 2021.



- **17.6.** A aplicação das sanções previstas neste Contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9°, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)
- 17.7. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante à Contratada, além da perda desse valor, a diferença será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, da Lei Federal nº 14.133, de 2021).
- 17.8. Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 30 (trinta) dias úteis, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.
- **17.9.** As sanções serão registradas e publicadas no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado do trânsito em julgado da aplicação da sanção, nos termos do <u>art.</u> 161 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.
- **17.10.** Os atos previstos como infrações administrativas na <u>Lei Federal nº 14.133, de 2021</u>, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na <u>Lei Federal nº 12.846, de 2013</u>, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos. (<u>art. 159 da Lei Federal nº 14.133</u>, de 2021).
- 17.11. A personalidade jurídica da Contratada poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à contratada do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com a Contratada, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia. (art. 160, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)
- **17.12.** As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do <u>art. 163 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.</u>
- **17.13.** Os débitos da Contratada para com a Administração Contratante, resultantes de multa administrativa e/ou indenizações, não inscritos em dívida ativa, poderão ser compensados, total ou parcialmente, com os créditos devidos pelo referido órgão decorrentes deste mesmo contrato ou de outros contratos administrativos que a Contratada possua com o mesmo órgão ora Contratante, na forma da <u>Instrução Normativa SEGES/ME nº 26, de 13 de abril de 2022</u>.

18. ALTERAÇÕES (arts. 124 a 136 da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

- **18.1.** Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos <u>arts. 124 a 136 da</u> Lei Federal nº 14.133, de 2021.
- **18.2.** A Contratada é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.
- **18.3.** As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do Contratante, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês (art. 132 da Lei Federal nº 14.133, de 2021).
- **18.4.** Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do <u>art. 136 da Lei Federal nº 14.133, de 2021</u>.

19. DA EXTINÇÃO CONTRATUAL (art. 92, XIX, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

19.1. O contrato será extinto quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.



- **19.2.** Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada automaticamente até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readequação do cronograma fixado para o contrato. (art. 111 da Lei Federal nº 14.133, de 2021)
- **19.3.** Quando a não conclusão do contrato referida no item anterior decorrer de culpa da Contratada:
 - a) ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as respectivas sanções administrativas; e
 - b) poderá a Administração optar pela extinção do contrato e, nesse caso, adotará as medidas admitidas em lei para a continuidade da execução contratual.
- **19.4.** O contrato poderá ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no <u>artigo 137 da Lei Federal nº 14.133/21</u>, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa, aplicando-se também os <u>artigos 138 e 139 da Lei Federal nº 14.133, de 2021</u>.
- **19.5.** A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da contratada não ensejará a extinção se não restringir sua capacidade de concluir o contrato. (art. 137, III, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)
- **19.6.** Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.
 - 19.7. O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:
 - a) Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;
 - b) Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;
 - c) Indenizações e multas.
- **19.8.** A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório (art. 131, *caput*, da Lei Federal nº 14.133, de 2021).
- 19.9. O contrato poderá ser extinto caso se constate que a Contratada mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau (art. 14, inciso IV, da Lei Federal nº 14.133, de 2021).

20. DOS CASOS OMISSOS (art. 92, III, da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

20.1. Os casos omissos serão decididos pelo Contratante, segundo as disposições contidas na <u>Lei Federal nº 14.133, de 2021</u>, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na <u>Lei Federal nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor</u> - e normas e princípios gerais dos contratos.

21. PUBLICAÇÃO (art. 94 da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

21.1. Incumbirá ao Contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas - PNCP (https://pncp.gov.br/), na forma prevista no art. 94 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 91, caput, da Lei Federal nº 14.133, de 2021, e ao art. 92, caput, da Lei Federal nº 14.133, de 2021, e ao art. 93, caput, da Lei Federal nº 12.527, de 2011.

22. FORO (art. 92, §1°, da Lei Federal n° 14.133, de 2021)

22.1. Fica eleito o Foro de Primavera do Leste - MT para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação administrativa, conforme art. 92, §1°, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

Para firmeza e como prova de assim haverem ajustado, depois de lido e achado de acordo, este instrumento será assinado digitalmente ou, em caso de impossibilidade, impresso e assinado em 2 (duas) vias de igual teor e forma.



Primavera do Leste - MT, em 06 de agosto de 2024.

Representantes legais:

VALDECIR ALVENTINO DA

Assinado de forma digital por VALDECIR ALVENTINO DA SILVA:51983168149 SILVA:51983168149 Dados: 2024.08.07 10:49:11 -03'00'

VALDECIR ALVENTINO DA SILVA PRESIDENTE CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Assinatura do Representante da Câmara

RODRIGO MAROSTICA:76625 133000

Assinado de forma digital por **RODRIGO** MAROSTICA:76625133000 Dados: 2024.08.07 10:24:18

MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA 35.173.456/0001-38

RODRIGO MAROSTICA

CPF 766.251.330-00

Assinatura do Representante do Fornecedor