

Diário Oficial



DIOPRIMA - Diário Oficial de Primavera do Leste - MT • 05 de agosto de 2024 • Edição 2834 • Ano XVIII • Lei nº 946 de 21 de setembro de 2006.

PODER EXECUTIVO

PORTARIAS

PORTARIA INTERNA Nº 055/2024/SMS/SUS INSTITUIÇÃO DA COMISSÃO DE ACOMPANHAMENTO DA CONTRATUALIZAÇÃO (CAC) HOSPITALAR

Institui a Comissão de Acompanhamento da Contratação da Secretaria de Saúde do Município de Primavera do Leste/MT.

A SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE de Primavera do Leste, no uso de suas atribuições legais e,

CONSIDERANDO os parágrafos 1º e 2º do Artigo 117, da Lei 14.133, de 1 de abril de 2021, que Regulamenta o art. 66, inciso XXI, da Constituição Federal, que institui normas para Licitações e Contratos da Administração Pública e dá outras providências;

CONSIDERANDO a Portaria Consolidação GM/MS nº 02/2017 – Anexo 2 do Anexo XXIV Diretrizes para a contratação de hospitais no âmbito do SUS (Origem: PRT MS/GM 3410/2013 - incisos I, II e III, § 1º, do Artigo 32, Seção IV, Capítulo V da Portaria Ministerial nº 3.410, de 30 de dezembro de 2013, que estabelece as Diretrizes para a Contratação de Hospitais no âmbito do Sistema Único de Saúde (SUS) em consonância com a Política Nacional de Atenção Hospitalar - PNHOSP);

CONSIDERANDO a Portaria Consolidação GM/MS nº 02/2017 – Anexo XXIV Política Nacional de Atenção Hospitalar (PNHOSP) (Origem: PRT MS/GM 3390/2013);

CONSIDERANDO o Artigo 218 da Constituição Estadual que versa sobre os serviços de saúde do Estado são de natureza pública, cabendo aos Poderes Públicos, Estadual e Municipal disporem, nos termos da lei, sobre sua regulamentação, fiscalização e controle, devendo sua execução ser feita, preferencialmente, através de serviços públicos e, supletivamente, através de serviços de terceiros, contratados ou conveniados com estes;

CONSIDERANDO a Portaria nº 208/2023/GBSES/MT, que atualiza os critérios para a transferência de recursos financeiros em apoio ao custeio mensal de leitos em Unidade de Terapia Intensiva/UTI (Adulto, Pediátrico, Neonatal, Unidade Coronariana - UCO, Unidade de Cuidado Intermediário Neonatal - UCINCO e UCINCA), credenciada/habilitada ou em processo de credenciamento/habilitação junto ao SUS em Mato Grosso, bem como dispõe sobre a utilização obrigatória do Sistema INDICASUS para notificações hospitalares e controle de leitos/internações, e revoga a Portaria n.º 063/2022/GBSES.

CONSIDERANDO a Portaria nº 048/GBSES/2018 Institui valores de cofinanciamento Estadual não obrigatórios para o apoio ao custeio mensais das ações e serviços de saúde de atenção hospitalar de referência.

CONSIDERANDO a Portaria nº 059/2024/GBSES/MT, Instituiu valores de cofinanciamento estadual não obrigatório para apoio ao custeio mensal das ações e serviços de saúde de atenção hospitalar de referência, com o objetivo de melhorar o acesso dos usuários no âmbito do Sistema Único de Saúde do Estado de Mato Grosso.

CONSIDERANDO o Credenciamento nº 06/2024, e os contratos nº 240/2024 Inexigibilidade nº 331/2024 celebrado entre a Prefeitura Municipal de Primavera do Leste e o Hospital São Lucas e Contrato Nº 186/2024 Inexigibilidade nº 262/2024 celebrado entre a Prefeitura Municipal de Primavera do Leste e o Hospital das Clínicas De Primavera do Leste.

CONSIDERANDO a necessidade de acompanhar o desenvolvimento e a execução dos contratos referentes ao Credenciamento nº 06/2024, através de análise e avaliação dos resultados atingidos, para mensurar o desempenho médico-assistencial, o alcance de metas, firmado com o hospital no âmbito do SUS.

RESOLVE:

Art. 1º - Instituir a Comissão de Acompanhamento da Contratação-CAC da Secretaria Municipal de Saúde de Primavera do Leste-SMS, para realizar o Monitoramento e Avaliação do cumprimento do Credenciamento nº 06/2024, contratos nº 186/2024 e nº 240/2024, celebrado entre a Secretaria Municipal de Saúde de Primavera do Leste/MT e os Hospitais contratualizados no âmbito do Sistema Único de Saúde-SUS.

Art. 2º - Os membros da Comissão deverão ter notório conhecimento em legislações, portarias, normatizações, organização de Rede Assistencial, controle, execução, avaliação, regulação e demais assuntos pertinentes.

Art. 3º - A Comissão de Acompanhamento da Contratação - CAC, que versa o caput do Art. 1º, será composta por representantes indicados da Secretaria municipal de Saúde/SMS/MT-Poder Executivo, Secretaria Estadual de Saúde/SES/MT de Cuiabá-Poder Legislativo (representado pelo Escritório Regional de Saúde /ERS/ROO/MT, Conselho Municipal de Saúde e Unidade Hospitalar contratualizada.

Art. 4º - A Comissão de que trata o caput do artigo anterior, será composta de acordo com o disposto em seu Regimento Interno, parte integrante deste instrumento.

Art. 5º - Os membros da Comissão de Acompanhamento da Contratação, titulares e respectivos suplentes, serão indicados mediante documento oficial específica das instituições parceiras, a qual após publicação será elaborado e aprovado o seu Regimento Interno, devendo este ser homologados pelo Secretário Municipal de Saúde-SMS, e posteriormente publicados em até 30 (trinta) dias e constarão no Regimento Interno e na Portaria de Publicação deste.

Art. 6º - Nomear a Comissão de Acompanhamento da Contratação-CAC, conforme listado abaixo:

I. Representantes da Secretaria Municipal de Saúde de Mato Grosso/SMS/MT

Setor de Controle e Avaliação

TITULAR: Jania Nubia Pimenta;

SUPLENTE: Kelvin Wilker Macedo de Oliveira.

TITULAR: Heby Anselmo Sousa Silva;

SUPLENTE: Ana Caroline Rodrigues Wolff.
TITULAR: Andreia Novais dos Santos Barreto;
SUPLENTE: Jaqueline Matos Da Croce
Setor de Planejamento e Orçamento
TITULAR: Eliana Hinterholz Mello;
SUPLENTE: Terezinha Razia Del Paulo.
TITULAR: Maria Aparecida Sales dos Santos
SUPLENTE: Francielle Ferreira Braga Oliveira

II. Representantes do Escritório Regional de Saúde ERS-Secretaria Estadual de Saúde SES/SMS

Coordenação Assistencial de Controle e Avaliação/SES (representado pelo Escritório Regional de Saúde /ERS/ROO/MT)

III. Representante do Conselho Municipal de Saúde-CMS de Primavera do Leste

TITULAR: Martin Aparecido da Silva
SUPLENTE: Jean Carlos Sampaio
OFÍCIO Nº 244/CPO/SMS/2024 e OFÍCIO Nº 35/2024/CMS/SUS/PVA-MT Datado: em03/06/2024

IV. Representantes das Unidades Hospitalares Contratualizadas:

a. Hospital e Maternidade São Lucas – CNES: 2397463

TITULAR: Eliane da Silva Santos
SUPLENTE: Luana Borges Pilar
OFÍCIO Nº 242/CPO/SMS/2024 e ofício nº003/2024/HSL- Datado em:14/05/2024

b. Hospital das Clínicas Primavera – CNES: 23987676

TITULAR: Elói Leandro Martins
SUPLENTE: Mariana Almeida
OFÍCIO Nº 243/CPO/SMS/2024 e OFÍCIO Nº014/HCP/2024 Datado: em30/04/2024

Art. 7º - Compete à Comissão de Acompanhamento da Contratualização-CAC da SMS/Primavera do Leste:

- I** – Avaliar o cumprimento das Metas Quali-Quantitativas e Físico/financeiras e atestar (Atas lavradas) conforme previsto no Documento Descritivo;
- II** - Acompanhar através do CNES – Cadastro Nacional de Estabelecimento de Saúde, relatórios gerenciais dos Sistemas oficiais do DATASUS (SIA, SIHD e SISREG), Relatórios de Supervisão Técnica e a Capacidade instalada do hospital;
- III** - Recomendar a readequação das Metas pactuadas, os Recursos Financeiros a serem repassados e outras que se fizerem necessárias;
- IV** - Acompanhar a elaboração do Relatório Trimestral e encaminhar ao Ministério da Saúde para acompanhamento do desempenho do Contrato e/ou Convênio celebrado, atestando o cumprimento do mesmo;
- V** - Requerer formalmente se necessários documentos, certidões, informações a Unidade Contratualizada;
- VI** – Solicitar diligências e/ou auditorias aos órgãos de Controle Interno e Externo do Município e/ou Estado quando tiver indícios de irregularidades;
- VII** – Requisitar formalmente outros setores ligados a Secretaria Municipal de Saúde para eventuais esclarecimentos e/ou sanar dúvidas relacionados ao contrato;
- VIII** – Realizar recomendações quando entender que o assunto lhe compete.

Art. 8º - A Comissão de Acompanhamento da Contratualização será coordenada pela Coordenadoria de Controle e Avaliação da SMS ou servidor titular ou suplente da CAC designada pela mesma;

Parágrafo único - Compete ao Coordenador que irá dirigir a Reunião da Comissão: criar cronograma da reunião ordinária, convocar e coordenar as reuniões e acompanhar a execução das deliberações, escanear todo processo após validação dos membros e enviar cópias via email ao Setor de Controle, Avaliação do Escritório Regional de Rondonópolis/ERS/MT e após arquivar toda a documentação em arquivo nuvem e físico.

E ao secretário: alimentar o instrumento de monitoramento, receber/reunir os relatórios que subsidiarão as avaliações mensais, redigir, lavrar as Atas das reuniões e realizar a leitura para após coletar as assinaturas dos membros.

Art. 9º - A Comissão deverá reunir-se, ordinariamente, com cada hospital uma vez ao mês, por convocação de seu Coordenador titular e/ou suplente. Deverá ocorrer até o 10º (décimo) dia útil de cada mês, sendo que cada instituição hospitalar deverá enviar a via física para o Setor de Controle e Avaliação na SMS e digitalizada via e-mail até o 5º (quinto) dia útil de cada mês, após a disponibilização da base de dados do processamento das informações inerentes à produção ambulatorial e hospitalar pelo DATASUS e/ou programação de trabalho. Entretanto, em caso de não disponibilização dos relatórios técnicos e devidos comprovantes por parte dos setores envolvidos, sendo eles: os hospitais contratualizados, esta ficará suspensa até a entrega dos mesmos, sendo notificados via ofício.

§ 1º - A Comissão deverá lavrar Atas circunstanciadas sobre os assuntos discutidos e decisões deliberadas em todas as reuniões realizadas.

§ 2º - Os membros da Comissão, representantes dos Hospitais participarão exclusivamente da reunião de avaliação do respectivo Hospital e terão direito a voz e voto.

§ 3º - Será vedada a participação de membros não constantes nesta portaria durante as reuniões, salvo se convocado pela comissão.

§ 4º - Será vedada a inserção de pautas que não correspondem ao objetivo desta reunião.

Art. 10º - A Comissão reunir-se-á extraordinariamente para tratar de pautas especiais ou urgentes, ou ainda de acordo com as necessidades do processo de acompanhamento do Contrato ou Convênio, por convocação do Coordenador titular e/ou suplente, ou por solicitação de 1/3 (um terço) dos seus membros titulares;

Art. 11º - A composição da Comissão será compatível com a vigência do Convênio Assistencial, no caso de alguma alteração, deverá ser homologada e publicada pela Secretaria Municipal de Saúde.

Art. 12º - O relatório de acompanhamento do desempenho deverá conter, sem prejuízo de outras informações, dados sobre o percentual e resultado do cumprimento das metas quali-quantitativas contratualizadas no Documento Descritivo, bem como a síntese das atividades, ocorrências e outros aspectos relevantes da execução do referido Contrato e/ou Convênio.

Art. 13º - Os Hospitais e a Secretaria Municipal de Saúde-SMS, ficam obrigados a fornecer à Comissão de Acompanhamento a Contratualização-CAC todos os documentos e informações necessárias ao cumprimento de suas finalidades, desde que não haja óbice na legislação vigente ou situações que impeçam o seu atendimento, hipótese em que a negativa deverá ser devidamente justificada via documento oficial ou ainda lavrada em ata da reunião.

Art. 14º - A Comissão após validar o cumprimento das metas Quali-Quantitativas dos hospitais, conforme previsto no Documento Descritivo deverá encaminhar/disponibilizar cópia da Ata devidamente lavrada para fins de processo de pagamento da referida competência à Coordenadoria de Controle e Avaliação Ambulatorial e Hospitalar– SIA/SIH/SUS/SMS.

Art. 15º - A existência da Comissão de Acompanhamento a Contratualização não impede nem substitui as atividades próprias do Componente Municipal de Auditoria, e especialmente ao Sistema Nacional de Auditoria do SUS (SNA), dos grupos condutores das Redes de Atenção à Saúde, Controle e Avaliação da Secretaria Municipal de Saúde e do Conselho Municipal de Saúde.

Art. 16º - As visitas e reuniões do monitoramento/acompanhamento da Comissão ocorrerão por Hospital, de forma individualizada, e serão subsidiadas com relatórios obtidos por meio de Sistemas de Informações Oficiais e visitas “*in loco*”.

Art. 17º - O mandato da Comissão será compatível com a vigência dos Contratos e/ou Convênios, devendo qualquer alteração da sua composição ser homologada pela Secretaria Municipal de Saúde de Primavera do Leste e devidamente publicada em Diário Oficial.

Art. 18º - A comissão deverá avaliar o desempenho do cumprimento das metas a partir da assinatura do Contrato e/ou Convênio e respectivo Documento Descritivo.

Art. 19º - Poderá a Comissão convocar oficialmente membros do Grupo Conductor das Redes Temáticas de Atenção à Saúde ou outros para fins de esclarecimentos técnicos e legais.

Art. 20º - Após oficializado nominalmente os membros da Comissão no prazo de até 30 (trinta) dias terá que elaborar e aprovar seu Regimento Interno, que será homologado pelo(a) Secretário(a) Municipal de Saúde - SMS.

Art. 21º - Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

REGISTRE-SE,
PUBLIQUE-SE,
CUMPRE-SE.

Primavera do Leste, 10 de Junho de 2024.

Paula Cristina Xavier Magalhães de Castro
Portaria nº 257/2024
Secretária Municipal de Saúde

MINUTA PORTARIA REGIMENTO INTERNO

Aprova o Regimento Interno da Comissão de Acompanhamento da Contratualização-CAC, dos Convênios e/ou Contratos de Assistência à Saúde e suas regras de fiscalização, avaliação e apuração de irregularidades contratuais, da Secretaria Municipal de Saúde de Primavera do Leste/MT.

A SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE de Primavera do Leste, no uso de suas atribuições legais e,

CONSIDERANDO os parágrafos 1º e 2º do Artigo 117, da Lei 14.133, de 1 de abril de 2021, que Regulamenta o art. 66, inciso XXI, da Constituição Federal, que institui normas para Licitações e Contratos da Administração Pública e dá outras providências;

CONSIDERANDO a Portaria Consolidação GM/MS nº 02/2017 – Anexo 2 do Anexo XXIV Diretrizes para a contratualização de hospitais no âmbito do SUS (Origem: PRT MS/GM 3410/2013 - incisos I, II e III, § 1º, do Artigo 32, Seção IV, Capítulo V da Portaria Ministerial nº 3.410, de 30 de dezembro de 2013, que estabelece as Diretrizes para a Contratualização de Hospitais no âmbito do Sistema Único de Saúde (SUS) em consonância com a Política Nacional de Atenção Hospitalar - PNHOSP);

CONSIDERANDO a Portaria Consolidação GM/MS nº 02/2017 – Anexo XXIV Política Nacional de Atenção Hospitalar (PNHOSP) (Origem: PRT MS/GM 3390/2013);

CONSIDERANDO o Artigo 218 da Constituição Estadual que versa sobre os serviços de saúde do Estado são de natureza pública, cabendo aos Poderes Públicos, Estadual e Municipal disporem, nos termos da lei, sobre sua regulamentação, fiscalização e controle, devendo sua execução ser feita, preferencialmente, através de serviços públicos e, supletivamente, através de serviços de terceiros, contratados ou conveniados com estes;

CONSIDERANDO a Portaria nº 208/2023/GBSES/MT, que atualiza os critérios para a transferência de recursos financeiros em apoio ao custeio mensal de leitos em Unidade de Terapia Intensiva/UTI (Adulto, Pediátrico, Neonatal, Unidade Coronariana - UCO, Unidade de Cuidado Intermediário Neonatal - UCINCO e UCINCA), credenciada/habilitada ou em processo de credenciamento/habilitação junto ao SUS em Mato Grosso, bem como dispõe sobre a utilização obrigatória do Sistema INDICASUS para notificações hospitalares e controle de leitos/internações, e revoga a Portaria n.º 063/2022/GBSES.

CONSIDERANDO a Portaria nº 048/GBSES/2018 Institui valores de cofinanciamento Estadual não obrigatórios para o apoio ao custeio mensais das ações e serviços de saúde de atenção hospitalar de referência.

CONSIDERANDO a Portaria nº 059/2024/GBSES/MT, Instituiu valores de cofinanciamento estadual não obrigatório para apoio ao custeio mensal das ações e serviços de saúde de atenção hospitalar de referência, com o objetivo de melhorar o acesso dos usuários no âmbito do Sistema Único de Saúde do Estado de Mato Grosso.

RESOLVE:

Art. 1º Aprovar o Regimento da Comissão de Acompanhamento da Contratualização dos Convênios e suas regras de fiscalização, avaliação de contratos e apuração de irregularidades contratuais, bem como os seus respectivos anexos.

CAPÍTULO I FINALIDADES:

Art. 2º Fica estabelecido que o presente regimento interno disciplina a constituição, atribuições e funcionamento da Comissão de Acompanhamento a contratualização –CAC- Hospitalar da Secretaria Municipal de Saúde.

Art. 3º As Comissões de Acompanhamento a contratualização - CAC têm como atribuição o acompanhamento e o monitoramento da execução dos Contratos firmados com os prestadores dos serviços de saúde hospitalares destinados aos usuários SUS.

Art. 4º A Comissão de Acompanhamento a Contratualização, estará vinculada ao Setor de Controle e Avaliação da Secretaria Municipal de Saúde de Primavera do Leste.

Art. 5º Visa acompanhar a integração dos Hospitais Credenciados ao Sistema Único de Saúde- SUS e formalizar a prestação das ações e serviços de saúde, considerando a internação Hospitalar, a atenção ambulatorial, o apoio diagnóstico e terapêutico, os serviços de terapia intensiva e quaisquer serviços credenciados/habilitados, com vistas a garantia integral à saúde da população de acordo com o documento descritivo anexo aos contratos/credenciamentos de gestão, previamente definidos entre as partes.

Art. 6º Promover o monitoramento e avaliação deste contrato de forma obrigatória e sistemática.

Art. 7º Acompanhar a pactuação quanto aos mecanismos de acesso às ações e serviços do hospital de forma regulada, por meio das centrais de regulação, ambulatorial e hospitalar.

Art. 8º Verificar de forma sistemática o cumprimento das cláusulas acordadas.

Parágrafo único. Será designada pelo gestor da secretaria municipal de saúde, através de portaria específica, uma Comissão de Acompanhamento a contratualização juntamente com designação de um titular e suplente representante de cada prestador de serviços hospitalares indicados pelas respectivas instituições e publicados pela Secretaria Municipal de Saúde –SMS- em diário oficial.

CAPÍTULO II DAS COMPETÊNCIAS

Art. 9º Compete à Comissão de Acompanhamento a contratualização, além do monitoramento e a avaliação das ações e serviços por meio das metas e indicadores de saúde pactuadas e constantes no Documento Descritivo que é parte integrante do contrato, as seguintes atribuições:

- I.** Acompanhar e monitorar mensalmente o cumprimento das metas qualitativas e quantitativas, bem como físicas e financeiras de acordo com a Portaria de Consolidação GM/MS nº 02/2017 (anexo 2 do anexo XXIV/ Diretrizes para a contratualização de hospitais no âmbito do SUS (Origem: PRT MS/GM 3410/2013) e Portaria Consolidação GM/MS nº 02/2017 – Anexo XXIV Política Nacional de Atenção Hospitalar (PNHOSP) (Origem: PRT MS/GM 3390/2013) e Manual de orientações para contratação de serviços de saúde do Ministério da Saúde/Secretaria de Atenção à Saúde, Departamento de Regulação, Avaliação e Controle de Sistemas. – Brasília: Ministério da Saúde, 2017.
- II.** Verificar os resultados obtidos e monitorar o cumprimento das metas e indicadores pactuados no Documento Descritivo;
- III.** Atribuir pontuação ao desempenho da instituição para cada uma das metas e indicadores pactuados;
- IV.** Comunicar o desempenho obtido pela instituição avaliada por meio de Relatório Padrão (ata lavrada em reunião), ao gestor da SMS, a Coordenadora de setor de Planejamento e Orçamento e Secretaria Estadual de Saúde – SES, juntamente com os devidos documentos que comprovem/justifiquem as metas qualitativas e quantitativas apresentadas;
- V.** Propor alterações ao Documento Descritivo, sempre que julgar necessário, devendo submetê-las à Coordenação do Setor de Controle e avaliação, para deliberação;
- VI.** Realizar reuniões periódicas, mensais, conforme cronograma estabelecido pela SMS, para discussão e deliberação sobre as questões referentes à política de Avaliação, em conformidade com o presente Regimento;
- VII.** Zelar pelo bom e fiel cumprimento das cláusulas estabelecidas no contrato e pelas metas contidas no Documento Descritivo e demais documentos que integrem o processo administrativo em que tramitou o contrato;
- VIII.** Fiscalizar a execução do contrato, com a prerrogativa de orientar e administrar os atos cujos desvios tenham ocasionado ou possam vir a ocasionar prejuízos aos objetivos e metas estabelecidos.
- IX.** Notificar o Contratado acerca das irregularidades contratuais apresentadas, para que se manifeste no prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar do recebimento notificação, perante a Comissão, preservando os princípios do contraditório e da ampla defesa;
- X.** Prestar informações com relação ao acompanhamento dos contratos e responder questionamentos da Secretaria Estadual de Saúde (SES), quando solicitado.
- XI.** Representar a Comissão de Acompanhamento a Contratualização em reuniões internas e externas quando solicitado;
- XII.** Acompanhar o desenvolvimento da pactuação e as metas estabelecidas no Contrato de Gestão;
- XIII.** Comparecer às reuniões, proferir votos ou pareceres;
- XIV.** Lavrar e assinar as ATAS da Comissão de Acompanhamento a Contratualização;
- XV.** Comunicar as instâncias competentes, mediante relatório circunstanciado, as irregularidades ou ilegalidades de que tiver conhecimento;

CAPÍTULO III DA COMPOSIÇÃO

Art. 10º A Comissão de Acompanhamento a Contratualização terá composição multiprofissional, contando com a seguinte equipe operacional:

- I.** 01 (um) Coordenador do Setor de Controle e avaliação;
- II.** 02 (dois) servidores da Secretaria Estadual de Saúde - SES sendo 01 (um) suplente;
- III.** 05 (cinco) servidores da Secretaria Municipal de Saúde – SMS do Setor de Controle e avaliação, sendo: 01 (um) Enfermeiro Auditor e suplente, 01 (um) Médico Auditor, 01 (um) Agente administrativo e 01 (um) suplente;
- IV.** 04 (Quatro) servidores da Secretaria Municipal de Saúde – SMS do Setor de Orçamento e Planejamento, sendo 01 coordenador de orçamento e planejamento e um suplente 01 (um) enfermeiro e 01 (um) suplente;
- V.** 01 (um) integrante de cada Hospital Contratualizado e 01 (um) suplente;
- VI.** 01 (um) integrante do Conselho Municipal de Saúde e 01 (um) suplente;

CAPÍTULO IV DA NOMEAÇÃO, ALTERAÇÃO E SUBSTITUIÇÃO DOS MEMBROS DAS COMISSÕES

Art. 11º Os integrantes da Comissão serão designados por Portaria expedida pelo(a) Secretário(a) Municipal de Saúde e publicada no Diário Oficial do Município, conforme a indicação dos órgãos representados.

Art. 12º A Comissão será presidida e secretariada por representantes indicados pela SMS, preferencialmente do Setor de Controle e avaliação e Orçamento e Planejamento:

§1º Na impossibilidade de comparecimento do Presidente, o Secretário assumirá a função.

§2º Na impossibilidade de o Presidente assumir as suas funções junto à Comissão, deverá comunicar por escrito e formalmente ao Secretário Municipal de Saúde.

§3º Na ausência do Presidente e do Secretário, concomitantemente, o representante suplente da Secretaria Estadual de Saúde/ Escritório Regional de Saúde-ERS/SES, assumirá a função de Presidente e nomeará, no ato, um dos demais integrantes da Comissão para secretariar a reunião.

Art. 13º Na ausência dos titulares, os suplentes assumirão as respectivas funções.

Art. 14º Na impossibilidade do membro titular, bem como do respectivo suplente, assumirem as suas funções junto à Comissão, ambos deverão comunicar por escrito e formalmente ao Presidente e este cientificará a Comissão de Avaliação a Contratualização.

Parágrafo único. Uma vez constituída a Comissão, os seus membros poderão ser alterados, o que será objeto de nova Portaria.

CAPÍTULO V DAS ATRIBUIÇÕES DOS MEMBROS DA COMISSÃO-CAC

Art. 15º Compete ao Presidente da Comissão de Acompanhamento a Contratualização:

- I.** Definir o cronograma das reuniões e notificar os integrantes da Comissão acerca do horário e local a serem realizadas;
- II.** Convocar reuniões extraordinárias;

- III. Representar a Comissão de Acompanhamento a Contratualização junto ao ERS/SES;
- IV. Dar ciência ao Coordenador do Setor de Orçamento e Planejamento no caso de inexecução parcial ou total daquilo que consta no Documento Descritivo;
- V. Analisar, fundamentadamente, a defesa apresentada pelo contratado;

Art. 16º Compete ao Secretário da Comissão de Acompanhamento a Contratualização:

- I. Redigir as atas das reuniões e cuidar do armazenamento das informações pertinentes;
- II. Presidir as reuniões na ausência do Presidente da Comissão, assumindo suas funções na impossibilidade de comparecimento.
- III. Garantir que o Relatório seja enviado dentro do prazo.

Art. 17º Compete aos demais membros da Comissão de Acompanhamento a Contratualização:

- I. Participar das reuniões ordinárias e extraordinárias sempre que convocados;
- II. Comunicar ao suplente em caso de necessidade de substituição do titular nas reuniões;
- III. Monitorar mensalmente as metas quantitativas e qualitativas dos Contratos e analisar os resultados junto à equipe;
- IV. Monitorar os indicadores estabelecidos nos contratos, realizando e propondo ações junto ao prestador para que possa atingir as metas;
- V. Disponibilizar, obrigatoriamente, os documentos e informações necessários para que a Comissão possa realizar as avaliações.

CAPÍTULO V DAS REUNIÕES DA COMISSÃO

Art. 18º As reuniões da Comissão de Acompanhamento a Contratualização acontecerão conforme o cronograma estabelecido no presente regimento, sendo realizadas na segunda terça feira do mês ou até o 10º (décimo) dia útil do mês, em caráter ordinário, podendo ser convocadas em caráter extraordinário pelo Presidente ou outro servidor da SMS.

§1º O quórum necessário para realização das reuniões ordinárias é acima de 50% dos membros pertencentes à Comissão, de cada seguimento.

§2º O quórum das reuniões convocadas extraordinariamente será minimamente composta por um membro de cada seguimento.

CAPÍTULO VI DA AVALIAÇÃO

Art. 19º Os Hospitais serão avaliados pelo monitoramento das metas quantitativas e indicadores de qualidade previstos no instrumento contratual, em conformidade com as diretrizes do Sistema Único de Saúde - SUS e as normativas da Secretaria Estadual da Saúde e do Ministério da Saúde, objetivando:

- I. A melhoria da qualidade com humanização e foco no usuário;
- II. A gestão participativa com valorização profissional;
- III. A eficiência e cogestão de resultados.

Art. 20º A avaliação do desempenho da Instituição Hospitalar consiste em:

- I. Atribuir a pontuação para cada meta ou indicador pactuado no instrumento de avaliação do contrato baseado na série histórica e/ou Ministério da Saúde;
- II. Avaliar a resolutividade da instituição;
- III. Avaliar a prestação de serviços na totalidade contratualizada;
- IV. Avaliar a observância das demais normas do SUS como a Política de Atenção Hospitalar, as Diretrizes para Contratualização de hospitais no âmbito do SUS, Política de Humanização, a Política de Regulação, entre outras, assim como a alimentação dos sistemas do SUS como: CNES, SISREG e INDICASUS ou ainda outros sistemas de faturamento normatizados.

§1º As deliberações quanto às avaliações serão decididas por consenso entre os integrantes da Comissão, as quais serão registradas em Ata e relatório padrão encaminhadas ao Departamento de Controle e Avaliação do escritório Regional de saúde-Rondonópolis/SES.

§2º Não havendo consenso, a Comissão fará constar no relatório os pontos discordantes, devendo o assunto ser encaminhando à área técnica do Escritório Regional de Saúde-ERS, que emitirá parecer e encaminhará ao Coordenador do setor de Controle e Avaliação da SMS.

§3º Recebido o parecer técnico referido no parágrafo anterior, o Coordenador do setor de Controle e Avaliação da SMS notificará o representante legal da instituição, por escrito, para, querendo, no prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar do recebimento da notificação, apresentar sua defesa.

CAPÍTULO VII FUNCIONAMENTO

Art. 21º A Comissão de Acompanhamento a Contratualização usará a estrutura física da SMS para a realização das suas reuniões e para guarda de documentos;

- I. O mandato da CAC será compatível com a vigência dos Contratos e/ou Convênios, devendo qualquer alteração da sua composição ser homologada pela Secretaria Municipal de Saúde de Primavera do Leste e devidamente publicada em Diário Oficial.
- II. Os cargos de presidente e secretário serão definidos pela Comissão e registrados em ata;
- III. A substituição de algum membro deverá ocorrer após solicitação por escrito, com apreciação pela comissão.
- IV. A ordem do dia (relatório da competência) será enviada ao setor de controle e avaliação através do e-mail: planejamentopva@gmail.com com antecedência mínima de uma semana (sempre até o 5º dia útil do mês impreterivelmente, juntamente com os respectivos comprovantes) para as análises a serem realizadas pelos membros da CAC da SMS;
- V. As decisões tomadas pela Comissão serão lavradas em Ata após aprovação de todos os membros;
- VI. Os documentos emitidos deverão estar assinados pelo Presidente e demais membros;
- VII. As Atas serão lavradas e assinadas pelos membros da CAC que participarem.
- VIII.

CAPÍTULO VIII DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Art. 22º Este documento deverá ser aplicado a todos os integrantes desta Comissão, com o fito de acompanhamento pleno do contrato e devido apoio à Gestão no fornecimento de informações e Relatórios Trimestrais.

Art. 23º Este Regimento poderá ser alterado por eventuais exigências de adoção de novas legislações pertinentes ao assunto ou qualquer necessidade identificada pela CAC ou SMS/SES.

Art. 24º Este regimento entrará em vigor a partir da data de sua publicação.

Paula Cristina Xavier Magalhães de Castro
Portaria nº 257/2024
Secretária Municipal de Saúde

PORTARIA Nº 812/2024

LEONARDO TADEU BORTOLIN, PREFEITO MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE, ESTADO DE MATO GROSSO, no uso de suas atribuições legais, e de conformidade com o artigo 57-A da Lei Municipal nº 704 de 20 de dezembro de 2002, que dispõe sobre o Plano de Cargos e Salários.

CONSIDERANDO, Decreto 1.820 de 24 de junho de 2019, que regulamenta o pagamento de Função Gratificada;

RESOLVE

Artigo 1º - Conceder Gratificação de Função Adicional – GFA, no mês de julho de 2024, a título de complementação de vencimentos, por acumulação de tarefas, aos servidores abaixo relacionados:

MAT	SERVIDOR (A)	CARGO	FUNÇÃO EXTRA	%FG
2937	ACIR FAGUNDES DE SOUZA	PEDREIRO	ENCARREGADO DO SETOR DE MARCENARIA	50
6183/5	ADAILDA NUNES DE ALMEIDA	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL POR ALIMENTAR AS INFORMAÇÕES CONTÁBEIS NO SICONFI	50
4121	ADELIA ROCHA INACIO DE MORAES OLIVEIRA	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL TÉCNICO – RT DO CENTRO DE IMAGENS	50
7880	ADRIANE DE SOUZA PINTO CORDEIRO	ENFERMEIRO PADRÃO	RESPONSÁVEL TÉCNICO DO CENTRO DE TESTAGEM E ACONSELHAMENTO – CTA.	10
7366	ADRIANO VOIGT	ENGENHEIRO AGRONOMO	RESPONSÁVEL PELA GESTÃO OPERACIONAL DO AERÓDROMO DO MUNICÍPIO.	50
5964/11	ADVANILSON ROSA SAMPAIO	ASSISTENTE SOCIAL	COORDENADOR DO CONSULTÓRIO DE RUA	50
5297/1	AISI ANNE DE OLIVEIRA NOGUEIRA	FISIOTERAPEUTA	RESPONSÁVEL TÉCNICA DA FISIOTERAPIA DO CENTRO DE REABILITAÇÃO	10
8/1	ALCEU DA SILVA OLIVEIRA	OPERADOR DE MAQUINAS I	ENCARREGADO DA EQUIPE DO INTERIOR QUE FAZ A MANUTENÇÃO DAS ESTRADAS VICINAIS DO MUNICÍPIO.	50
2847	ALDO ZUNCHETA	MOTORISTA	SUORTE A TODAS AS UNIDADES DE SAÚDE NOS FINAIS DE SEMANA, PLANTÃO MONITORAMENTO VACINA, SUORTE NA MANUTENÇÃO DE TODAS AS UNIDADES.	50
6310	ALESSANDRO ROCHA MIRANDA	TECNICO EM MANUTENÇÃO	SUORTE E PLANTÃO NA MANUTENÇÃO DE TODOS OS EQUIPAMENTOS DE SAÚDE BUCAL.	50
2766/1	ALEXSSANDRA ZILJOTTO	PROFESSOR PEDAGOGO	COORDENADORA DA ASSISTENCIA SOCIAL	60
9622	ALINI KETY SANO COLOMBAROLI	ENFERMEIRO PADRÃO	RESPONSÁVEL TÉCNICA PELA EQUIPE DE SAÚDE DA FAMÍLIA – ESF X	10
163	ALMIR ARAUJO RAMOS	OPERADOR DE MÁQUINAS	ENCARREGADO DA EQUIPE DO INTERIOR QUE FAZ A MANUTENÇÃO DAS ESTRADAS VICINAIS	50
9714/1	ALYRIO HENRIQUE DA COSTA	MÉDICO 40 HRS	MÉDICO RESPONSÁVEL TÉCNICO - RT PELA EQUIPE 2 DA ATENÇÃO PRIMÁRIA.	16
1007/1	AMARILIO FELICIANO DA SILVA	PEDREIRO	RESPONSÁVEL PELA MANUTENÇÃO DE LIMPEZA DA SECRETARIA DE SAÚDE	50
6656/7	ANDRE FRANCISCO SONTAK DE MORAIS	PROFESSOR	RESPONSÁVEL PELO DESENVOLVIMENTO DE TRABALHOS COMO CURADORIA, AGENDAMENTO DE PAUTAS, ORGANIZAÇÃO DE CRONOGRAMAS, ENCARGADO POR FISCALIZAR A CONSERVAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E DAS INSTALAÇÕES FISCAIS DO LOCAL	50 PROPORCIONAL A 09 DIAS
5631/1	ANDREIA EVANGELISTA DIAS WERNER	AUXILIAR CONSULTORIO	RT – RESPONSÁVEL PELA OPERAÇÃO DA MAQUINA DE RX PANORAMICO DO CEO	50
10182/1	ANNA CLAUDIA WERLANG MACEDO	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICO PELA UNIDADE DE SAÚDE – ESF XV	10
6647	ANTONIO JOAO CATARINO DA SILVA	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL PELO APLIC	50
4932/5	ANTONIO MARCOS MOREIRA AGUILAR	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICO PELA EDUCAÇÃO PERMANENTE E PELO NÚCLEO DE SEGURANÇA DO PACIENTE	30
2630/3	ARACELI RIBEIRO DA SILVA	ENFERMEIRO PADRÃO	RESPONSÁVEL TÉCNICA PELA UNIDADE BÁSICA DE SAÚDE – ESF XIII	10

2701/1	ARIADNE CAROLINA REGO SILVA	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL PELO PLANO DE SAÚDE UNIMED (ADESÕES, CANCELAMENTOS, LANÇAMENTO DAS MENSALIDADES, COPARTICIPAÇÕES)	50
9703	ARTHUR FELIX PINHEIRO PEREIRA	TECNICO EM RADIOLOGIA 24H SM	RESPONSÁVEL TÉCNICO RADIOLOGIA/UPA	25
4951/2	BEATRIZ CANHETE VELA BIAZI	FARMACEUTICO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICA DA FARMACIA DO ESF I.	10
6173	BRUNA MALDANER CRESTANI BONATO	PSICOLOGA 40H SM	COORDENADORA RESPONSÁVEL PELO CREAS	50
9587/1	BRUNA OENNING BERNARDINO SILVA	FARMACEUTICO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICA DA FARMACIA DO PRIMAVERA III	10
6844/1	BRUNO DE GODOY COELHO	CIRURGIÃO DENTISTA 20 HRS	ATENDIMENTO AS PESSOAS PRIVADAS DE ATENDIMENTO DO SISTEMA PRISIONAL DE PRIMAVERA DO LESTE –MT	10
9641/3	BRYAN ROBERT CENTURIUM BARBOSA	ASSISTENTE TECNICO	COORDENADOR DE PROJETOS SÓCIO-ESPORTIVOS	50
9675/1	CAMILA CLESIA DE OLIVEIRA	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL LANÇAMENTO NO SISTEMA SUAS WEB DOS SERVIDORES	50
6739/1	CAMILA OLIVEIRA ORLANDINI	ENFERMEIRO PADRAO	RESPONSÁVEL TÉCNICA PELA UNIDADE BÁSICA DE SAÚDE – ESF VIII	10
10494/1	CAROLINE STEFANY MARTINS DE BARROS	PSICOLOGO(a)	EQUOTERAPEUTA	20
4205/12	CIBELI NASCIMENTO RODRIGUES	CIRURGIÃO DENTISTA 20 HRS/PACIENTE PNE	COORDENADORA CEO E DAS EQUIPES DE SAÚDE BUCAL DA SECRETARIA DE SAÚDE E RT DO CEO	30
9510	CLOVIS RODRIGO DOS SANTOS PEREIRA	MOTORISTA	ENCARREGADO DE EQUIPE LIMPEZA URBANA	50
4889/6	CYRO GOES DE MORAES GAVIOLI	MEDICO 40HRS	PAGAMENTO REFERENTE A LEI N 2173 AOS PROCEDIMENTOS DE ULTRASSONOGRAFIA	40
8712/1	DALILA ALVES PEREIRA	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL PELO APLIC DA COORDENADORIA DE RECURSOS HUMANOS	50
9838/1	DANIEL CARVALHO CORDEIRO	TECNICO INFORMATICA	ENCARREGADO DO CPD	50
6766/1	DANILA SILVA MARTINS	ENFERMEIRO PADRÃO	COORDENADORA DA IMUNIZAÇÃO/SALAS DE VACINA	20
6797	DANILLO WILKE MENDES DA MOTA	TÉCNICO EM SEGURANÇA DO TRABALHO	FISCAL TÉCNICO DO CONTRATO DE GESTÃO DE SST.	50
9474/1	DANYELA CAPRISTO PEREIRA	FARMACEUTICO	RT DA FARMACIA DE ALTO CUSTO	10
8405/1	DAYANE GONÇALVES DA SILVA	AGENTE ADMINISTRATIVO	MEMBRO TITULAR DA COMISSÃO PERMANENTE DE INQUERITO ADMINISTRATIVO COM A FUNÇÃO DE SECRETARIAR OS TRABALHOS, AUXILIANDO DIRETAMENTE A PRESIDENCIA.	50
8416/1	EDEZIA DEANNY PIRES GUIRRA	ENFERMEIRO PADRAO	COORDENADORA DA ATENÇÃO BÁSICA	30
10218/1	EDINA SALETE VERONEZE	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL POR ASSESSORAR NOS PROCESSOS LICITATORIOS DA SINFRÁ, AUXILIA O SETOR DE COMPRAS, RECEBE E ACOMPANHA O ANDAMENTO DAS NOTAS FISCAIS E RESPONSÁVEL PELAS INFORMAÇÕES DO GPI JUNTO AO SETOR DE CONTROLE INTERNO.	50
43/2	ELENILCE NASCIMENTO ARAUJO	PROFESSOR	COORDENADORA RESPONSÁVEL PELO PROJETO CREJU	50
6379/3	ELIANA HINTERHOLZ MELLO	ENFERMEIRO PADRÃO	COORDENADORA DO NÚCLEO DE SEGURANÇA DO PACIENTE	20
8214/1	ELIAS FROTA PRADO	FISIOTERAPEUTA	COORDENADOR DA UNIDADE DESCENTRALIZADORA DE REABILITAÇÃO	40
5122/2	ELISANGELA DA SILVA OLIVEIRA	TELEFONISTA 30 HS/SEM	SUPERVISORA ADMINISTRATIVA DOS SERVIÇOS DE REGULARIZAÇÃO	50
9990/1	EMANUELA FROTA PRADO	MEDICO 40 HRS	MEDICO RT DA EQUIPE 01 DA ATENÇÃO PRIMÁRIA.	16
9954/1	EMERSON RODRIGO DA SILVA	ANALISTA DE SISTEMAS	RESPONSÁVEL PELO DPO DA PREFEITURA MUNICIPAL	30
7846/6	EMILIA BORGES BRIZOLA	ASSISTENTE TÉCNICA	RESPONSÁVEL PELOS LANÇAMENTOS DA SECRETARIA DE FAZENDA JUNTO AO SISTEMA APLIC	50
10607/1	ERICA RENATA DUARTE ZULISKE	ASSISTENTE FINANCEIRO	RESPONSÁVEL PELOS CONTRATOS ADMINISTRATIVOS	50

1177	EVANIR FOCKINCK	TECNICO EM SEGURANÇA DO TRABALHO	RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO PP's	50
363/1	FABIO APARECIDO BERALDO	FISCAL DE OBRAS E POSTURA	COORDENADOR DE FISCALIZAÇÃO	50
7275	FÁBIO JOSÉ DE OLIVEIRA	FISCAL TRIBUTÁRIO	ACUMULA DIFERENTES FUNÇÕES E ACOMPANHAMENTO DA IMPLANTAÇÃO DO NOVO SISTEMA INFORMATIZADO, DO ÍNDICE DE PARTICIPAÇÃO DOS MUNICÍPIOS E DAS RECEITAS TRIBUTÁRIAS PRÓPRIAS.	50
5262/1	GABRIELA CASTANHO GIMENES	FARMACEUTICO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICO PELA FARMÁCIA/ UPA	15
1277	GEOVANI GONÇALVES FORTES	AUXILIAR DE SERVIÇOS GERAIS	COORDENADOR DO ALBERGUE	50
6749	GLEIDSON MIRANDA AZEVEDO DA ANUNCIAÇÃO	ENTREVISTADOR E DIGITADOR	GESTOR DO CADASTRO ÚNICO	50
5302	IGELCI DE SOUZA	ASSISTENTE SOCIAL	COORDENADORA DO CRAS MABILIA FURTADO – EXTENSÃO	50
9874/1	IGOR RICARDO CARNEIRO RODRIGUES	TECNICO INFORMATICA	SUPORTE TECNICO DO SISTEMA DE PONTO ELETRONICO DA SECRETARIA DE SAUDE	40
6773/2	ILMO VALDINO SKALEE	MOTORISTA	RESPONSÁVEL PELO ARMAZENAMENTO, CONTROLE E DISTRIBUIÇÃO DE MATERIAIS E SUPRIMENTOS UTILIZADOS NAS ATIVIDADES ADMINISTRATIVAS DOS ORGÃOS MUNICIPAIS	50
6829/1	IRENE APARECIDA COFFERRI FERREIRA DA SIULVA	PROFESSORA	CORODENADORA DOS PROGRAMAS SOCIAIS	50 PROPORCIONAL A 23 DIAS
9506/1	JACKSON RODRIGO DA CAS	OPERADOR DE MAQUINAS	ENCARREGADO DO ATERRO SANITARIO MUNICIPAL.	50
9422/1	JACQUELINE MARIA DE SOUZA	BIOQUIMICO 40H SM	RT – RESPONSÁVEL TECNICA LABORATORIO UPA	15
9722/1	JACQUELINE OLIVEIRA DA SILVA	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL PELA GESTÃO DE TODOS OS CONTRATOS ADMINISTRATIVOS E ADITIVOS	50
6837/2	JANE APARECIDA TONINATO	BIOLOGO	RESPONSÁVEL ANALISAR PROCESSO AMBIENTAL	50
4933	JANIA NUBIA PIMENTA	TÉCNICO EM ENFERMAGEM	COORDENADORA CONTROLE E AVALIAÇÃO MÉDIA E ALTA COMPLEXIDADE	50
6876/1	JAQUELINE GRAZIELLA BRAVIN AOKI	NUTRICIONISTA 40H SM	RT – RESPONSÁVEL TECNICA DO SETOR DE NUTRIÇÃO E DIETETICA/UPA	15
5934/4	JEANE PATRICIA PEREIRA DA SILVA	FISIOTERAPEUTA		50
10565/1	JEFERSON VENANCIO DE SOUZA	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TECNICO PELA UNIDADE DE SAÚDE – ESF I	10
5638/8	JEFFERSON CLEYTON RODRIGUES NASCIMENTO	OPERADOR DE MAQUINAS	RESPONSÁVEL PELO PROGRAMA HORTIFRUTIGRANJEIROS – HORTAS E FRUTAS COM QUALIDADE – RECEBE E ENTREGA FRUTAS E VERDURAS DOS AGRICULTORES FAMILIARES NAS UNIDADES DO MUNICIPIO; COZINHA COMUNITARIA, UPA E LARES	50
8911	JOELMA SANTANA SOUSA CALDAS DE ALMEIDA	ASSISTENTE SOCIAL	RESPONSÁVEL TÉCNICA PELO SISC (SISTEMA DE INFORMAÇÕES DO SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS) DO CREJU	50
1219	JONALDO TEIXEIRA SANTOS	PROFESSOR	COORDENADOR DA UAB	30
7036	JONELMA ANTERO LOLA	PSICOLOGO	RESPONSÁVEL TÉCNICA PELO SISC (SISTEMA DE INFORMAÇÕES DO SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS) DO CENTRO SOCIAL DOM BOSCO E CONVIVER	50
8706/1	JOSE RICARDO ALVES DE OLIVEIRA	ANALISTA DE LICITAÇÕES	COORDENADOR DE PATRIMONIO DA SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE	50
4999/2	JOSIANE KLEIN	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TECNICO DO ESF XII	10
9153/3	JULIANA MARTINS MARQUES	ASSISTENTE FINANCEIRO	ENCARREGADA DE CHAMAMENTOS PÚBLICOS E CREDENCIAMENTOS	50
7037/1	JUSCILENE ALVES DA SILVA	CONFECCIONADOR DE FRALDAS	EXERCENDO A FUNÇÃO ADMINISTRATIVA DO CONSELHO DO DIREITO DA MULHER	50 PROPORCIONAL A 03 DIAS
5231	JUSCILENE ROSA DE SOUSA	ACE	COORDENADORA DA VIGILANCIA AMBIENTAL	50

8290/1	KARINA LAIS CORVETTO	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL POR MONTAR PRÉGIOS DA SECRETARIA DE SAÚDE; SUPORTE EM LANÇAMENTOS DE NOTAS FISCAIS	50
10817/1	KARULLYNA ALVES DE SOUSA SILVERIO	FARMACEUTICO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICA PELA FARMÁCIA DO ESF V	10
10537/1	KATIA MOREIRA DA SILVA	ENFERMEIRO PADRÃO	COORDENADORA DA REDE DE ATENÇÃO A SAÚDE MATERNA E INFANTIL – REDE CEGONHA.	30
8188/1	LAISE DA SILVA ARAUJO	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL PELOS CONSELHOS VINCULADOS DA ASSISTENCIA, COMO CMAS, CMDCA, CMDM e CMPCD	50
6025	LARIZA THAYARA ALMEIDA MALLAMIM	ARQUITETA	ANALISTA DE PROJETOS DE INCORPORAÇÃO E DE ALTO IMPACTO NO DESENVOLVIMENTO MUNICIPAL.	50
2917/1	LAURA LEANDRA MORAES PORTELA DE QUEIROZ	ASSISTENTE SOCIAL	COORDENADORA DO CAPS	30
5550/5	LEANDRO SCHEFFLER	AGENTE ADMINISTRATIVO DA SAÚDE	RESPONSÁVEL PELO CADASTRO E RECADASTRAMENTO DA FARMACIA DE ALTO CUSTO	50
9475/1	LEIZA FERNANDA CARVALHO PINA	FONOAUDIOLOGO(A)	COORDENADORA DA ASSISTENCIA AO TRANSTORNO DO ESPECTRO AUTISTA (TEA)	20
7329	LEONARDO LUIZ ARTUZI	CONTROLADOR INTERNO	COORDENADOR DO GPE E RESPONSÁVEL PELO PROJETO I GPE	25
4949	LETICIA DE SOUZA WBATUBA	FARMACEUTICO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICO PELA FARMÁCIA DA ATENÇÃO BÁSICA	50
6122	LISIANE DOS SANTOS FORTINO CASTELLI	PROFESSOR DE ENSINO RELIGIOSO	RESPONSÁVEL PELA COMISSÃO DE INQUÉRITOS ADMINISTRATIVOS	60
6100/6	LUCIANA ALVES DE SOUZA	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICA ESF XIV – LUZIA MARIA ROSSI ORTOLANI	10
4907/3	LUCIANA PEREIRA DOMINGOS SILVA	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICO PELO SERVIÇO DE ATENÇÃO DOMICILIAR – MELHOR EM VCASA	10
4170	LUCINEIDE ROCHA MAXIMINO	FARMACEUTICO	RESPONSÁVEL TÉCNICA PELA FARMÁCIA MUNICIPAL E DESCENTRALIZADA.	40
2844	LUIS RICARDO FROTA	SERVEnte	ENCARREGADO DA EQUIPE DE PINTURA	50
5437/2	LUIZ CELIO DE SOUZA	OPERADOR DE MAQUINAS	RESPONSÁVEL NA COORDENAÇÃO DOS ECOPONTOS E SUPORTE PARA A COOPERATIVA COOPERLIMP	50
2466/4	LUZIA ROSA GOMES	ENFERMEIRO PADRÃO	RESPONSÁVEL TÉCNICO DO SETOR DA SCIH – SERVIÇO DE CONTROLE DE INFECÇÃO HOSPITALAR	10
4477	LUZINETH COSTA OLIVEIRA	PROFESSOR	COORDENADORA PEDAGÓGICA EDUCAÇÃO INFANTIL	50
8928	MANOEL MESSIAS MOREIRA	MOTORISTA	RESPONSÁVEL PELA FROTA E PELOS MOTORISTAS LOTADOS NESTA SECRETARIA. RESPONSÁVEL PELA FISCALIZAÇÃO DE OBRAS E MANUTENÇÃO PREDIAL DAS UNIDADES DA ASSISTENCIA SOCIAL.	60
2749	MARCIO DARLAN VIEIRA FILHO	MOTORISTA	RESPONSÁVEL PELA EQUIPE DE MOTORISTAS DA UNIDADE PRONTO ATENDIMENTO UPA.	40
3286	MARCOS FARIAS NEVES	MOTORISTA	ENCARREGADO E FISCALIZADOR DAS EQUIPES DE PEDREIROS E MANUTENÇÃO	50
7039/1	MARIA APARECIDA NEVES GALVÃO	ASSISTENTE SOCIAL	COORDENADORA DAS AÇÕES SOCIAIS DA HABITAÇÃO E ASSUNTOS FUNDIÁRIOS	20
8500/2	MARIA LUCIA BENEVITE DA SILVA	ASSISTENTE TÉCNICO	RESPONSÁVEL PELA RECEPÇÃO E AVALIAÇÃO DE CONFORMIDADE DOS ESTUDOS TÉCNICOS PRELIMINARES, CONFORME DIRETRIZES DA LEI Nº 14.133/2021.	50
6078	MARIA ROSELI APARECIDA CORREIA	ASSISTENTE SOCIAL	RESPONSÁVEL PELO ATENDIMENTO AOS USUÁRIOS NO SETOR JURIDICO DA SECRETARIA DE SAÚDE.	50
2597	MARILZA ALVES BEZERRA	AUXILIAR DE ENFERMAGEM	RESPONSÁVEL PELA CASA LAR DO ADOLESCENTE ANDERSON COSTA E SILVA	30
6018	MARISTELA CRISTINA SOUZA SILVA	PROFESSOR PEDAGOGO	RESPONSÁVEL PELO CAE	50

6643/5	MARTA BALBINO DOS SANTOS DE OLIVEIRA	AUXILIAR CONSULTORIO	ATENDIMENTO AS PESSOAS PRIVADAS DE LIBERDADE DO SISTEMA PRISIONAL DE PRIMAVERA DO LESTE – MT	10
5393	MATHEUS MORALES CASTANHA	MOTORISTA	RESPONSÁVEL PELA EQUIPE DE MOTORISTAS DAS UNIDADES BÁSICAS DE SAÚDE.	50
5489/1	MAURILEY PARREIRA DE DEUS	TÉCNICO ESPORTIVO	COORDENADOR DE DESPORTO AMADOR E RECURSOS HUMANOS	50
9512/1	MILENA CRISTIANE DA SILVA REZENDE	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL PELA VERIFICAÇÃO DE CONFORMIDADE DAS COTAÇÕES DE PREÇOS CONFORME RESOLUÇÃO DE CONSULTA Nº 20/2016 DO TCE-MT.	50
83/1	MOISES GALBIATTI	OPERADOR DE MAQUINAS I	ENCARREGADO DA EQUIPE DE LIMPEZA (BOCA DE LOBO E SARJETAS)	50
4922/3	MONIA MAIA DE LIMA	ENFERMEIRO PADRÃO	RESPONSÁVEL TÉCNICO – RT E COORDENADORA DA VIGILANCIA EPIDEMIOLOGICA	30
9707/1	NATALYE WAGNER DE SOUZA	PSICOLOGO(A) 40H SM	COORDENADORA DA REDE DE ATENÇÃO PSICOSSOCIAL – RAPS E RT PELO NASF	30
9833/1	NAYRO CESAR MARTINS DE LEMOS	TOPOGRAFO	RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE DOS PROCESSOS DE ANUÊNCIA, ANÁLISES DE INTERFERENCIA, ANÁLISES ESPACIAIS, APOIO TÉCNICO A FISCALIZAÇÃO DE CONTRATO DE IMPLANTAÇÃO DO CADASTRO TÉCNICO MUNICIPAL (DRZ) PROJETO DE TERRAPLANAGEM, PROJETOS GEOMÉTRICOS DE VIAS E MANUTENÇÃO DA BASE DE DADOS DE TOPOGRAFIA.	50
10305/1	OMAR DAVID MARQUES QUEIROZ	MOTORISTA	COORDENADOR DO SISTEMA DE FROTAS DOS VEÍCULOS DA SECRETARIA DE CULTURA.	50
8244/2	PATRICIA NAZARE LEANDRO DOS SANTOS	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICO PELA UNIDADE DE SAÚDE - ESF VII.	10
6143/3	PATRICIA OLIVEIRA SANTOS	AUXILIAR CONSULTORIO	OUVIDORIA DE ACORDO COM A LEI 1663	50
7093	PAULA ANDREA MELO DA SILVA	CONTROLADORA INTERNA	RESPONSÁVEL PELA CENTRAL DO CONTROLE INTERNO	25
5284/1	QUEIA LOPES AGUIAR	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICA PELA UNIDADE DE COLETA E TRANSFUÇÃO – UCT	10
10800/1	RAIANE APARECIDA GONÇALVES	ENFERMEIRO PADRÃO	EQUOTERAPEUTA	20
9825/1	RAIANY AGUIAR CONCEIÇÃO	CIRURGIÃO DENTISTA 40 HRS	COORDENADORA DAS EQUIPES DE SAÚDE BUCAL DA ATENÇÃO BÁSICA	30
2762	RAQUEL RODRIGUES SILVA	AGENTE ADMINISTRATIVO	ENCARREGADA PELA ADMINISTRAÇÃO; GESTÃO DOS CONTRATOS E PROCESSOS LICITATORIOS	50
6598/2	RAY NUNES DA SILVA	TECNICO ESPORTIVO	ENCARREGADO DE ARTES MARCIAIS DO PROJETO CRAQUES DO AMANHÃ	50
6855/1	RENATA BERGONZI	TECNICO EM MEIOAMBIENTE	DESENVOLVENDO ATIVIDADES DE EDUCAÇÃO AMBIENTAL E ELABORAÇÃO, EXECUÇÃO DE CAMPANHA E AÇÕES QUE VISAM DESENVOLVER CONSCIENCIA AMBIENTAL, CUIDADOS E PRESERVAÇÃO COM OS RECURSOS NATURAIS, SAÚDE PUBLICA E QUALIDADE DE VIDA DA POPULAÇÃO.	50
4088/2	RENATA PIRES FERREIRA	BIOQUIMICO9(A)	COORDENADORA DA VIGILANCIA SANITARIA (LEI Nº 1487 DE 22 DE OUTUBRO DE 2014)	50
5283	ROBERTA BERNADELLI	ENFERMEIRO PADRAO	COORDENADORA DO CEMOC (MONITORAMENTO DA PRODUÇÃO E AVALIAÇÃO DAS FILAS DE ESPERA)	20
9727	RODRIGO BERTONCELLO	ENGENHEIRO ELETRICISTA	RESPONSÁVEL PELO GEO-OBRS	50
4558/7	RONIERI DA COSTA MELO	AGENTE ADMINISTRATIVO	COORDENADOR DA CENTRAL DE REGULAÇÃO HOSPITALAR DA UNIDADE DE PRONTO ATENDIMENTO – UPA	50
7956/1	ROSA SCHNEIDER	NUTRICIONAISTA 40H SM	RESPONSÁVEL TÉCNICA MEDIANTE O PNAE/FNDE.	50
6297	SANDRA DE FATIMA DOS SANTOS SILVA	ACE	SUPERVISORA DE EQUIPE ACE	30
2855/1	SANDRA MARA SOARES SILVA FURTADO	PROFESSORA DE EDUCAÇÃO FISICA	COORDENADORA DA ESCOLA MUNICIPAL DE DANÇA	50

4208	SANDRA VIEIRA DE QUEIROZ	BIOQUIMICO 40H SM	RESPONSÁVEL TÉCNICA DA FARMÁCIA DO CTA E DA DISTRIBUIÇÃO DOS TESTES AS UNIDADES DE SAÚDE.	20
6715/2	SARA CRISTIANE PEREIRA BARBOSA	AGENTE ADMINISTRATIVO DA SAÚDE	RESPONSÁVEL PELA OUVIDORIA MUNICIPAL – CONFORME ART 54-A DA LEI MUNICIPAL Nº 704/2001	50
149	SERGIO MARINO SALA	ALMOXERIFE	ENCARREGADO DE EQUIPE DA LIMPEZA URBANA.	50
2612	SILVANI ALVES FEITOSA	AGENTE ADMINISTRATIVO	COORDENADORA DO ALMOXARIFADO DA SAÚDE	50
9715/1	SILVANY DE JESUS SANTOS	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL PELAS REUNIÕES DA SALA DO EMPREENDEDOR ONDE GERAL AS ATAS, PLANOS DE AÇÃO. AGENTE DE CREDITO DA PARCERIA COM O DESENVOLVE MT, RESPONSÁVEL PELO FROTAS DA SEDEC E PELO GPE.	50
7088/4	SYNNARA LOUIZE DE ALMEIDA SIQUEIRA	ENFERMEIRA PADRÃO	RESPONSÁVEL TÉCNICO ESF IX	30
6943/3	TANIA PAULA OLIVEIRA SANTOS	AGENTE ADMINISTRATIVO	RESPONSÁVEL PELA ORGANIZAÇÃO DE EVENTOS, TREINAMENTOS NA GESTÃO DE PROJETOS REALACIONADOS AS ATIVIDADES DO SERVIÇO MILITAR.	20
4509/4	TANIA REGINA HORACIO DE SOUZA	ENFERMEIRO PADRÃO	COORDENADORA E RT – RESPONSÁVEL TÉCNICA DA CLINICA DA MULHER	20
10779/1	TASSIA ROSSANA TONON	FARMACEUTICA	COORDENADORA DO LABORATORIO MUNICIPAL E RESPONSÁVEL PELO LEVANTAMENTO E AQUISIÇÃO PARA LABORATORIO	40
5281/1	TEREZA REGINA LACERDA TAQUES	FISIOTERAPEUTA	EQUOTERAPEUTA	20
6385	THAYLLINE SAMPAIO DE ANDRADE VIEIRA	ACE	SUPERVISORA DE EQUIPE ACE	30
9483/1	THAYSSA SILVA ALMEIDA	ASSISTENTE SOCIAL	COORDENADORA DA CENTRAL DE VAGAS DA SECRETARIA DE SAÚDE	50
6741	THIAGO CAMPOS RAMALHO	CONTADOR	RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DE PPA, LDO, LOA E DEMAIS PEÇAS ORÇAMENTÁRIAS.	50
1088/1	VALDERES NUNES DA SILVA	MOTORISTA	COORDENADOR DA FROTA DE VEICULOS DA SECRETARIA DE SAÚDE	50
5858	VALDIR DE JESUS SANTOS	ENGENHEIRO SANITARISTA	RESPONSÁVEL ANALISAR PROCESSO AMBIENTAL	50
5695/4	VALDIVAN DINIZ LINHARES	MEDICO 20 HRS	PAGAMENTO REFERENTE A LEI N 2173 AOS PROCEDIMENTOS DE ULTRASSONOGRAFIA	40
7348/2	VALMOR EZEQUIEL DI DOMENICO	MOTORISTA – CATEGORIA D	GESTOR DE FROTAS DA CHEFIA DE GABINETE	60
5352/1	VIRGINIA SILVA MARQUES MORAIS CARDOSO	ENFERMEIRO PADRÃO	RT – RESPONSÁVEL TÉCNICO PELA UNIDADE DE SAÚDE – ESF VI	10
10130/1	WILLIAM TAKAO HARAKI	ENGENHEIRO CIVIL	RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE DOS PROJETOS EXTERNOS DE CONTRAPARTIDA SOCIAL DE NOVOS LOTEAMENTOS.	50
9467/1	WIVERSON DE OLIVEIRA	ARQUITETO	RESPONSÁVEL PELA COMISSÃO DE ZONEAMENTO, QUE REALIZARA A REVISÃO E ATUALIZAÇÃO DO PLANO DIRETOR.	50

Artigo 2º - Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação.

Registre-se e Publique-se.

GABINETE DO PREFEITO MUNICIPAL

Em 31 de julho de 2024.

LEONARDO TADEU BORTOLIN
PREFEITO MUNICIPAL

ELO.

LICITAÇÕES

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 078/2024

Processo nº 1208/2024

(A licitação será regida pela Lei Federal nº 14.133, de 2021 e, complementarmente, pela Lei Complementar Federal nº 123, de 2006, Lei Municipal 1.953/2021 e suas alterações e demais legislação complementar).

Critério de Julgamento:	MENOR PREÇO POR ITEM
Objeto:	REGISTRO DE PREÇOS, DESTINADO A CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA EM SERVIÇOS DE SONORIZAÇÃO E FORNECIMENTO DE ESTRUTURAS E EQUIPAMENTOS, PARA A REALIZAÇÃO DA EXPO PRIMAVERA 2024, DURANTE O PERÍODO DE 04 (QUATRO) DIAS CONSECUTIVOS, DE ACORDO COM OS PARÂMETROS E DEMAIS CONDIÇÕES ESTABELECIDAS NO PRESENTE TERMO DE REFERÊNCIA, EM ATENDIMENTO ÀS NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE CULTURA, TURISMO, LAZER E JUVENTUDE DE PRIMAVERA DO LESTE/MT.
Setor:	SECRETARIA MUNICIPAL DE CULTURA, TURISMO, LAZER E JUVENTUDE
Modo de Disputa:	ABERTO
SESSAO PUBLICA PARA DISPUTA DE LANCES	
Dia:	20 de agosto de 2024
Hora:	08:30 horas (Horário de Brasília – DF)
Local:	www.licitanet.com.br
LOCAL, DIAS E HORÁRIOS PARA LEITURA OU OBTENÇÃO DESTA EDITAL	
Dias:	Segunda a Sexta-feira (em dias de expediente)
Horários:	Das 07:00 às 13:00 – Horário local.
LOCAL:	Rua Maringá, 444 – Centro – Primavera do Leste – MT http://www.primaveradoleste.mt.gov.br ou www.licitanet.com.br

Primavera do Leste, 05 de agosto de 2024

Regiane Cristina da Silva do Carmo
Pregoeira

RETIFICAÇÃO DO ATO DE RATIFICAÇÃO INEXIGIBILIDADE Nº 399/2024

A PREFEITURA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE - MT, por intermédio da Comissão de Contratação, em atendimento à Secretaria Assistência Social, torna público, para conhecimento dos interessados, a RETIFICAÇÃO relacionada abaixo referente à publicação do Aviso de Ratificação da Inexigibilidade supramencionada, publicada no Diário Oficial de Primavera do Leste – DIOPRIMA, Edição extraordinária 2832, do dia 01 de agosto de 2024, na página 03 (Três).

Onde se lê:

“RATIFICAÇÃO DE INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO Nº 322/2024

Por este termo, reconheço e ratifico a proposta de contratação, decorrente do Processo Administrativo nº 990/2024, em favor de CLUADIANE MATOS DA SILVA - MEL, para prestação de Serviços de Cuidador junto à “Casa Lar do Idoso”, referente aos meses de maio a dezembro de 2024, conforme o Credenciamento nº 010/2023, no valor total de R\$ 20.648,00 (Vinte mil seiscentos e quarenta e oito reais), nos termos do Art. 74, “caput” da Lei nº 14.133/21. Publique-se.

Primavera do Leste - MT, 20 de junho de 2024.”

Leia-se:

“RATIFICAÇÃO DE INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO Nº 399/2024

Por este termo, reconheço e ratifico a proposta de contratação, decorrente do Processo Administrativo nº 1196/2024, em favor de FLAVIA APARECIDA DA SILVA CARNEIRO AMORIM - MEL, para prestação de Serviços de Cuidador junto à “Casa Lar do Adolescente”, referente aos meses de agosto a dezembro de 2024, conforme o Credenciamento nº 010/2023, no valor total de R\$ 15.486,00 (Quinze mil quatrocentos e oitenta e seis reais), nos termos do Art. 74, “caput” da Lei nº 14.133/21, tendo presente o constante dos autos. Publique-se.

Primavera do Leste - MT, 01 de agosto de 2024.”

Publique-se.

Primavera do Leste - MT, 05 de agosto de 2024.

Adriano Conceição de Paula
Superintendente de Licitações

*original assinado nos autos do processo

RATIFICAÇÃO DE DISPENSA DE LICITAÇÃO Nº 032/2024 CHAMADA PÚBLICA Nº 004/2024

Por este termo, reconheço e ratifico as contratações decorrentes do Processo Administrativo nº 1202/2024, referentes à Chamada Pública nº 004/2024, visando a contratação de Organização de Sociedade Civil para celebrar termo de colaboração, para execução de atividades de cultura tradicional e suas vertentes para adolescentes e jovens, de forma gratuita, com fundamento na Lei nº 14.133/21, Lei nº 13.019/14, em atendimento à Secretaria Municipal de Cultura, Lazer, Turismo e Juventude – SECULT, nos termos do Artigo 75, Inciso XI da Lei nº 14.133/21, no valor total de R\$ 552.000,00 (Quinhentos e cinquenta e dois mil reais)

Publique-se.

Primavera do Leste - MT, 01 de agosto de 2024.

André Francisco Sontak de Moraes
Secretário Municipal de Cultura, Lazer, Turismo e Juventude em substituição

*original assinado nos autos do processo

Convocação Oficial

Fica a empresa **PREMIER COMERCIO LTDA**, inscrita no CNPJ sob nº 13.308.204/0001-36, localizada na Rua H, N. 190, Qd. 01, Lt. 05, Sala 01, Loteamento Bela Vista, IPORÁ-GO, convocada a assinar/devolver ata de registro de preços nº 222/2024, do Pregão Eletrônico nº 050/2024, Processo Administrativo nº 513/2024, sob pena de ser aplicadas as sanções previstas no edital, bem como as previstas art. 156, da Lei Federal nº 14.133 de 2021.

Primavera do Leste, 02 de agosto de 2024.

Adriano Conceição de Paula
Superintendente de Licitação

IMPREV

IMPREV – INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA SOCIAL DOS SERVIDORES PÚBLICOS MUNICIPAIS DE PRIMAVERA DO LESTE – MT

EXTRATO TERMO ADITIVO

TERCEIRO TERMO ADITIVO AO CONTRATO N.º 004/2021

CONTRATADO: MARCELO BIAZI EIRELI

OBJETO: O objeto do presente instrumento é a prestação de serviços disponibilizando provedor de acesso à Internet via cabo fibra óptica com 200 Mbps Comercial, sem bloco IP, sem redundância, com garantia de entrega acima de 80% (oitenta pontos percentuais) da banda contratada, para atender todos os computadores devidamente instalados na sede da CONTRATANTE.

OBJETO: VALOR ANUAL: R\$ 3.300,00 (três mil e trezentos reais) para pagamento em 12 (doze) parcelas mensais.

DATA: 22/07/2024

VIGÊNCIA: 22/07/2024 a 21/07/2025.

REQUERIMENTOS

APPLIK CLINICA DE VACINACAO LTDA, inscrita no CNPJ: 20.476.952/0001-93, torna público que requereu junto a Secretaria Municipal de Meio Ambiente de Primavera do Leste – MT, a Licença Prévia, Licença de Instalação e Licença de Operação para a regularização da atividade de Laboratórios Clínicos, localizada na Avenida Paulo Cesar Pereira Aranda, nº 1160 do município de Primavera do Leste/MT, CEP 78.850-000. Coordenadas geográficas 15°33'26" S 54°18'37" W.

PODER LEGISLATIVO

PORTARIA Nº 155 DE AGOSTO DE 2024

Nomear servidor em cargo de provimento em comissão e dá outras providências.

VALDECIR ALVENTINO DA SILVA, PRESIDENTE DA CÂMARA DE VEREADORES DO MUNICÍPIO DE PRIMAVERA DO LESTE, ESTADO DE MATO GROSSO, no uso de suas atribuições legais, e de acordo com o artigo 23, anexo XV, do Regimento Interno;

RESOLVE:

NOMEAR a sr^a **RUAMA MEIRELES ALVES**, para compor o quadro de servidores da Câmara Municipal, no cargo de **ASSESSOR PARLAMENTAR**, que perceberá remuneração prevista na Lei Municipal 1050/2008 e suas alterações, nível VII, classe A.

Registre-se,

Publique-se.

Gabinete do Presidente da Câmara Municipal

Em 05 de agosto de 2024.

VER. VALDECIR ALVENTINO DA SILVA

Presidente da Câmara Municipal

TERMO DE ADJUDICAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 13/2024
PROCESSO Nº 35/2024

OBJETO: Registro de Preços para futura e eventual contratação Empresa Especializada em Confeção, 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.

A **CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE - MT**, por intermédio do **Exmo. Sr. VALDECIR ALVENTINO DA SILVA**, Vereador Presidente, no uso de suas atribuições e em conformidade com o Artigo 71, Inciso IV, da Lei 14.133/21 e suas alterações, e do **Pregoeiro Sr. WENDER DE SOUZA BARROS**, nomeado pela Portaria nº 85/2024, tornam público para conhecimento de todos os interessados que, **CONSIDERANDO** que, o presente procedimento licitatório foi deflagrado com base na Lei Federal 14.133/21 e alterações;

ADJUDICO em favor das empresas:

Fornecedor: MFSUL COMERCIO DE MOVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA- 35.173.456/0001-38							
LOTE 1							
ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	56,00	UN	<p>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 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. Painela 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</p>	Plaxmetal	Audiplax	R\$ 1.010,60	R\$ 56.593,60

			<p>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 ¼ 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/m³. 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 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 tapeçamento 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.</p>				
1	2,00	UN	<p>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 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 constituído por três suportes de 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 estampa-</p>	Plaxmetal	Esibire	R\$ 4.667,19	R\$ 9.334,38

		<p>gem. 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, 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 conifcadas 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 através do processo de vacum forming para acabamento.</p>				
--	--	---	--	--	--	--

LOTE 2							
2	70,00	UN	<p>CADEIRA PRESIDENTE TELA (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 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) pés 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 pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna a gás deverá ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, que deverá ser fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50 mm e deverá ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação 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 superfície metálica e revestimento eletrostático 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 regulação de altura da cadeira, e a outra deverá estar localizada no lado esquerdo, que travará e destravará o movimento de reclinção 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 reclinção 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 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</p>	Plaxmetal	Brizza Presidente	R\$ 1.607,36	R\$ 112.515,20

			<p>químicos à base de polioli/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 possuir 60 mm de curso para a 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 vidro. Deverá possuir dimensões 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/meccanismo 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.</p>				
2	10,00	UN	<p>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 pro-</p>	Plaxmetal	Brizza Executiva S	R\$ 750,74	R\$ 7.507,40

			<p>cesso 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 1/4" x 2.1/4". 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 1/4" 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 fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/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.</p>				
2	30,00	UN	<p>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</p>	Plaxmetal	Realli Presidente	R\$ 3.248,04	R\$ 97.441,20

		<p>5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás. O conjunto deverá ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e deverá ser submetido a um procedimento de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80. Deverá possuir na extremidade de cada pá 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 reclinção 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 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 revesti-</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>mento 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 polioli/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 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 blank'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).</p>				
Fornecedor: PRIMUS COMERCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA- 52.143.694/0001-10							
LOTE 3							
ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
3	2,00	UN	<p>SOFÁ INDIVIDUAL (cor a ser definida pela administração): O sofá deve possuir um (1) lugar onde deverá acomodar os usuários de forma ergonômica e confortável. Suas dimensões devem girar em torno de 770 mm de largura 662 mm de profundidade e altura total de 823 mm. A estrutura do sofá deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm e deve ser conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, que devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), onde serão produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, que devem ser desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestido pelo processo de cromagem, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A concha deve ser constituída por uma estrutura dupla de compensado de madeira, que deve ser fabricada a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, as quais devem ser fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três suportes que devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e deve ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). 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 estes devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, devem ser fixadas</p>	Plaxmetal	Sublime	R\$ 1.630,33	R\$ 3.260,66

			oito fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica que deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 62 kg/m ³ , onde devem ocorrer variações de +- 2 kg/m ³ . O conjunto deve ser cortado em forma de blanck's, este deve ser unido pelo processo de costura e deve ser fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos, métrico tipo Allen M12x70, que deve ser protegido à corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha devem girar em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm.				
3	2,00	UN	<p>SOFÁ DOIS LUGARES (cor a ser definida pela administração): O sofá deve possuir dois (2) lugares onde deverá acomodar os usuários de forma ergonômica e confortável. Suas dimensões devem girar em torno de 1380 mm de largura 662 mm de profundidade e altura total de 823 mm. A estrutura do sofá deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm e deve ser conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, que devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), onde serão produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, que devem ser desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestido pelo processo de cromagem, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A concha deve ser constituída por uma estrutura dupla de compensado de madeira, que deve ser fabricada a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, as quais devem ser fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três suportes que devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e deve ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). 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 estes devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, devem ser fixadas oito fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica que deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 62 kg/m³, onde devem ocorrer variações de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser cortado em forma de blanck's, este deve ser unido pelo processo de costura e deve ser fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos, métrico tipo Allen M12x70, que deve ser protegido à corrosão a base</p>	Plaxmetal	Sublime	R\$ 3.071,45	R\$ 6.142,90

			de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha devem girar em torno de 1380 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm.				
Fornecedor: PROGRESSO MOBILIARIO, INFORMATICA E OBRAS LTDA- 51.880.159/0001-89							
LOTE 4							
ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
4	1,00	UN	FORNO MICROONDAS 110V INOX- FORNO MICRO-ONDAS DE BANCADA, COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 32 LITROS; POTÊNCIA MÍNIMA: 100W; COM NO MÍNIMO, 10 NÍVEIS DE POTÊNCIA; DISPLAY DIGITAL E LUZ INTERNA; DEVERÁ POSSUIR PRATO GIRATÓRIO E TRAVA DE SEGURANÇA; FREQUÊNCIA DE 60 HZ; SELO DO INMETRO COM CLASSIFICAÇÃO DO PROCEL “A”; DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA DE 32 CM; LARGURA DE 52 CM; PROFUNDIDADE DE 42 CM; GARANTIA MÍNIMA DE 1 (UM) ANO. IMAGEM ILUSTRATIVA NO EDITAL.	CONTINENTAL	CONTINENTAL	R\$ 1.230,00	R\$ 1.230,00
LOTE 5							
5	1,00	UN	GELADEIRA FROST FREE INVERTER 431L 110V INOX- 02 PORTAS, TIPO DE DEGELO AUTOMÁTICO, PRATELEIRAS DE VIDRO REGULÁVEIS E REMOVÍVEIS, CARACTERÍSTICA: FUNÇÃO GELADEIRA /FREEZER, CAPACIDADE ARMAZENAMENTO LÍQUIDO FREEZER 128L, ARMAZENAMENTO GELADEIRA 303L, COR BRANCO. ENERGIA CLASSE A. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. IMAGEM ILUSTRATIVA NO EDITAL.	ELECTROLUX	ELECTROLUX	R\$ 4.879,69	R\$ 4.879,69
Fornecedor: PANTANAL MOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO LTDA- 25.306.981/0001-20							
LOTE 7							
ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
7	161,02	M ²	Confeção e instalação de m ² em móvel planejado tipo armário ABERTO em MDF e ou MDP 18mm, . Sendo utilizados para tampos/ laterais/ saias/ prateleiras MDF e ou MDP 18mm revestido em todas as faces por laminado melamínico, cor a definir, com fornecimento de chapa de MDF e ou MDP, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, estrutura em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furacão passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos com sapatas niveladoras em pvc rigido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.121,26	R\$ 341.565,28
7	106,18	M ²	Confeção e instalação de m ² em móvel planejado tipo armário FECHADO em MDF e ou MDP 18mm. Sendo utilizado para confeção de aparador, armário baixo, estante alta, balcão baixo, armário sob bancada, revestido por laminado melamínico, cor a definir, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo. Estrutura metálica em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furacão passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos com sapatas niveladoras em pvc rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.335,69	R\$ 248.003,56

7	46,45	M ²	Confeção e instalação de m ² em móvel planejado tipo balcão FECHADO em MDF e ou MDP com tampo de 25mm revestida em laminado melamínico de baixa pressão, bordas com acabamento de no mínimo 1 mm de espessura. Caixaria toda confeccionada em MDF e/ou MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico. Gavetas internas confeccionados em MDF e/ou MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix ou de acordo com projeto apresentado, na cor amadeirada, ou de acordo com projeto apresentado. Estrutura metálica em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos com sapatas niveladoras em pvc rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.457,26	R\$ 114.139,72
7	258,82	M ²	Confeção e instalação de m ² em móvel planejado, mesa tipo estação de trabalho ABERTO em MDF com tampo de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico, bordas com acabamento de no mínimo 1 mm de espessura, com 02 – estrutura metálica laterais em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. 01 – Pé central em tubo de aço carbono quadrado de 40x40mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, com 700mm de altura, com chapas em aço carbono com espessura de 2mm, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. 04 – Longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa da 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.277,27	R\$ 589.403,02
7	230,00	M ²	Confeção e instalação de m ² em móvel painel liso em MDF e ou MDP de 18mm, revestido por laminado melamínico, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.276,96	R\$ 523.700,80
7	380,00	M ²	Confeção e instalação de m ² em móvel painel ripado em MDF 18mm, revestido por laminado melamínico, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.561,02	R\$ 973.187,60

Publique-se.

Primavera do Leste – MT, 05 de agosto de 2024.

VALDECIR ALVENTINO DA SILVA
Vereador Presidente

*Original assinado nos autos

**TERMO DE HOMOLOGAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 13/2024
PROCESSO Nº 35/2024**

OBJETO: Registro de Preços para futura e eventual contratação Empresa Especializada em Confeção, 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.

A **CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE – MT**, por intermédio do Presidente Exmo. Sr. **VALDECIR ALVENTINO DA SILVA**, no uso de suas atribuições e em conformidade com o Artigo 71, Inciso IV, da Lei 14.133/21 e suas alterações, com base nas informações contidas no Processo Administrativo nº 35/2024 realizado na modalidade Pregão Eletrônico nº 13/2024.

HOMOLOGA em favor das empresas:

Fornecedor: MFSUL COMERCIO DE MOVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA- 35.173.456/0001-38							
LOTE 1							
ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	56,00	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 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. Painel Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP 1/4, 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	Plaxmetal	Audiplax	R\$ 1.010,60	R\$ 56.593,60

			<p>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 ¼ 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/m³. 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 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 tapeçamento 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.</p>				
1	2,00	UN	<p>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 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 constituído por três suportes de 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</p>	Plaxmetal	Esibire	R\$ 4.667,19	R\$ 9.334,38

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, 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 vacuum 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 conifcadas 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 através do processo de vacuum forming para acabamento.

LOTE 2

2	70,00	UN	<p>CADEIRA PRESIDENTE TELA (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 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) pés 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 pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna a gás deverá ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, que deverá ser fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50 mm e deverá ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna 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 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 reclinção 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 reclinção 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 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</p>	Plaxmetal	Brizza Presidente	R\$ 1.607,36	R\$ 112.515,20
---	-------	----	--	-----------	----------------------	--------------	----------------

			<p>químicos à base de polioli/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 possuir 60 mm de curso para a 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 vidro. Deverá possuir dimensões 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/mechanismo 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.</p>				
2	10,00	UN	<p>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 pro-</p>	Plaxmetal	Brizza Executiva S	R\$ 750,74	R\$ 7.507,40

			<p>cesso 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 1/4" x 2.1/4". 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 1/4" 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 fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/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.</p>				
2	30,00	UN	<p>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</p>	Plaxmetal	Realli Presidente	R\$ 3.248,04	R\$ 97.441,20

		<p>5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás. O conjunto deverá ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e deverá ser submetido a um procedimento de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80. Deverá possuir na extremidade de cada pá 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 reclinção 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 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 revesti-</p>				
--	--	--	--	--	--	--

			<p>mento 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 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 blank'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).</p>				
Fornecedor: PRIMUS COMERCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA- 52.143.694/0001-10							
LOTE 3							
ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
3	2,00	UN	<p>SOFÁ INDIVIDUAL (cor a ser definida pela administração): O sofá deve possuir um (1) lugar onde deverá acomodar os usuários de forma ergonômica e confortável. Suas dimensões devem girar em torno de 770 mm de largura 662 mm de profundidade e altura total de 823 mm. A estrutura do sofá deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm e deve ser conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, que devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), onde serão produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, que devem ser desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestido pelo processo de cromagem, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A concha deve ser constituída por uma estrutura dupla de compensado de madeira, que deve ser fabricada a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, as quais devem ser fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três suportes que devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e deve ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). 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 estes devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, devem ser fixadas</p>	Plaxmetal	Sublime	R\$ 1.630,33	R\$ 3.260,66

			oito fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU) ergonômica que deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 62 kg/m ³ , onde devem ocorrer variações de +- 2 kg/m ³ . O conjunto deve ser cortado em forma de blank's, este deve ser unido pelo processo de costura e deve ser fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos, métrico tipo Allen M12x70, que deve ser protegido à corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha devem girar em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm.				
3	2,00	UN	<p>SOFÁ DOIS LUGARES (cor a ser definida pela administração): O sofá deve possuir dois (2) lugares onde deverá acomodar os usuários de forma ergonômica e confortável. Suas dimensões devem girar em torno de 1380 mm de largura 662 mm de profundidade e altura total de 823 mm. A estrutura do sofá deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm e deve ser conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, que devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), onde serão produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, que devem ser desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestido pelo processo de cromagem, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A concha deve ser constituída por uma estrutura dupla de compensado de madeira, que deve ser fabricada a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, as quais devem ser fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três suportes que devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e deve ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). 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 estes devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, devem ser fixadas oito fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU) ergonômica que deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 62 kg/m³, onde devem ocorrer variações de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser cortado em forma de blank's, este deve ser unido pelo processo de costura e deve ser fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos, métrico tipo Allen M12x70, que deve ser protegido à corrosão a base</p>	Plaxmetal	Sublime	R\$ 3.071,45	R\$ 6.142,90

			de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha devem girar em torno de 1380 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm.				
Fornecedor: PROGRESSO MOBILIARIO, INFORMATICA E OBRAS LTDA- 51.880.159/0001-89							
LOTE 4							
ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
4	1,00	UN	FORNO MICROONDAS 110V INOX- FORNO MICRO-ONDAS DE BANCADA, COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 32 LITROS; POTÊNCIA MÍNIMA: 100W; COM NO MÍNIMO, 10 NÍVEIS DE POTÊNCIA; DISPLAY DIGITAL E LUZ INTERNA; DEVERÁ POSSUIR PRATO GIRATÓRIO E TRAVA DE SEGURANÇA; FREQUÊNCIA DE 60 HZ; SELO DO INMETRO COM CLASSIFICAÇÃO DO PROCEL “A”; DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA DE 32 CM; LARGURA DE 52 CM; PROFUNDIDADE DE 42 CM; GARANTIA MÍNIMA DE 1 (UM) ANO. IMAGEM ILUSTRATIVA NO EDITAL.	CONTINENTAL	CONTINENTAL	R\$ 1.230,00	R\$ 1.230,00
LOTE 5							
5	1,00	UN	GELADEIRA FROST FREE INVERTER 431L 110V INOX- 02 PORTAS, TIPO DE DEGELO AUTOMÁTICO, PRATELEIRAS DE VIDRO REGULÁVEIS E REMOVÍVEIS, CARACTERÍSTICA: FUNÇÃO GELADEIRA /FREEZER, CAPACIDADE ARMAZENAMENTO LÍQUIDO FREEZER 128L, ARMAZENAMENTO GELADEIRA 303L, COR BRANCO. ENERGIA CLASSE A. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. IMAGEM ILUSTRATIVA NO EDITAL.	ELECTROLUX	ELECTROLUX	R\$ 4.879,69	R\$ 4.879,69
Fornecedor: PANTANAL MOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO LTDA- 25.306.981/0001-20							
LOTE 7							
ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
7	161,02	M ²	Confeção e instalação de m ² em móvel planejado tipo armário ABERTO em MDF e ou MDP 18mm, . Sendo utilizados para tampos/ laterais/ saias/ prateleiras MDF e ou MDP 18mm revestido em todas as faces por laminado melamínico, cor a definir, com fornecimento de chapa de MDF e ou MDP, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, estrutura em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furacão passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos com sapatas niveladoras em pvc rigido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.121,26	R\$ 341.565,28
7	106,18	M ²	Confeção e instalação de m ² em móvel planejado tipo armário FECHADO em MDF e ou MDP 18mm. Sendo utilizado para confeção de aparador, armário baixo, estante alta, balcão baixo, armário sob bancada, revestido por laminado melamínico, cor a definir, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo. Estrutura metálica em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furacão passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos com sapatas niveladoras em pvc rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.335,69	R\$ 248.003,56

7	46,45	M ²	Confecção e instalação de m ² em móvel planejado tipo balcão FECHADO em MDF e ou MDP com tampo de 25mm revestida em laminado melamínico de baixa pressão, bordas com acabamento de no mínimo 1 mm de espessura. Caixaria toda confeccionada em MDF e/ou MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico. Gavetas internas confeccionados em MDF e/ou MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix ou de acordo com projeto apresentado, na cor amadeirada, ou de acordo com projeto apresentado. Estrutura metálica em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos com sapatas niveladoras em pvc rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.457,26	R\$ 114.139,72
7	258,82	M ²	Confecção e instalação de m ² em móvel planejado, mesa tipo estação de trabalho ABERTO em MDF com tampo de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico, bordas com acabamento de no mínimo 1 mm de espessura, com 02 – estrutura metálica laterais em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. 01 – Pé central em tubo de aço carbono quadrado de 40x40mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, com 700mm de altura, com chapas em aço carbono com espessura de 2mm, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. 04 – Longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa da 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.277,27	R\$ 589.403,02
7	230,00	M ²	Confecção e instalação de m ² em móvel painel liso em MDF e ou MDP de 18mm, revestido por laminado melamínico, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.276,96	R\$ 523.700,80
7	380,00	M ²	Confecção e instalação de m ² em móvel painel ripado em MDF 18mm, revestido por laminado melamínico, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, de acordo com projeto apresentado.	AVANTTI	AVANTTI	R\$ 2.561,02	R\$ 973.187,60

Fica convocada a proponente para assinatura da Ata de Registro de Preços, nos termos do Artigo 90, Caput da Lei 14.133/21, sob pena de decair o direito à contratação sem prejuízo das sanções previstas nesta Lei e posteriores alterações.

Publique-se.

Primavera do Leste – MT, 05 de agosto de 2024.

VALDECIR ALVENTINO DA SILVA
Vereador Presidente

*Original assinado nos autos