



CONTRATO n.º 002-2019
Pregão Presencial n.º 10/2018

O **CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E TERAPIA OCUPACIONAL DA 10ª REGIÃO**, inscrito no CNPJ sob o n.º 06.250.863/0001-01, com sede na Rua Silva Jardim, n.º 307 – Centro – Florianópolis/SC, neste ato representado por seu Presidente Dr. Sandroval Francisco Torres, brasileiro, casado, portador do RG n.º 3.827.925 – SSP/SC e do CPF/MF n.º 751.166.509-87, a seguir denominado **CONTRATANTE**; e **ESCRITOLÂNDIA COMERCIAL DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS PARA ESCRITÓRIO EIRELI.**, pessoa jurídica de direito privado inscrita no CNPJ sob o n.º 85.102.606/0001-90, com sede social à Rua Gumerindo Ferreira, n.º 46 – bairro Capoeiras – Florianópolis/SC, neste ato representada por Luis Gustavo de Magalhães Vinhado, brasileiro, solteiro, inscrito no CPF sob o n.º 174.275.758-81, Registro Geral de Identidade n.º 17.902.722-0 (SSP-SC), a seguir denominada **CONTRATADA**, firmam o presente contrato com base nas cláusulas abaixo pactuadas:

CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

O objeto do presente contrato é o fornecimento e instalação de móveis na sede do Contratante, na Rua Monsenhor Topp, 202 – Centro, Florianópolis/SC, incluindo mão de obra e materiais necessários à instalação.

Descrição dos móveis – LOTE 02:

Item 32: Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, distância interna entre braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, também não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Revestimento na cor preta do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 450 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06) .Extensão vertical (mínima): 475 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06) .Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 75 mm . Faixa de inclinação mínima do encosto: 30 graus . Assento: estruturado em chassi de



polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido preto tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 485 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06) .Profundidade de superfície (mínima): 475 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06) .Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 120 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 30 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm, com aletas e nervuras de reforço, perfil da chapa em formato de "U". Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em poliuretano com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: Largura do apoia braço (mínima): 80 mm (medição conforme proposto pela



ABNT NBR 13962/06) . Comprimento do apoia braço (mínimo): 255 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06) . Recuo do apoia braço entre 130 e 150 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06) . Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 560 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06), regulável através de alavanca ou manípulo de giro sendo, neste caso, com sistema que impeça que o manípulo caia quando aberto até o final de curso de rosca. Curso mínimo de ajuste da distância interna entre os braços de 80 mm (40 mm para cada lado). Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 180 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06). Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 120 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35 mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 310 mm e projeção da pata máxima de 410 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico insertado na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25 mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios: em poliuretano de duplo giro do tipo "W" ou "H" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado de Conformidade de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro ou Relatório de Ensaio completo emitido por Laboratório de Ensaios RBLE acreditado pelo Inmetro, evidenciando conformidade do modelo com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 ou versão mais recente, Caso o licitante opte por apresentar o Certificado de Conformidade, este deve ser acompanhado do Relatório de Ensaio completo emitido por Laboratório de Ensaios RBLE acreditado pelo Inmetro, evidenciando conformidade do modelo com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 ou versão mais recente e atrelado ao processo de Certificação do fabricante. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, acompanhado de sua Guia ART para devida comprovação de Responsabilidade Técnica pela Avaliação, conforme Resolução CONFEA aplicável; - Rotulagem Ecológica de Produto emitida por OCP acreditado pelo Inmetro com base nas Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 . Variação de até 5% quanto às



dimensões. **Quantidade: 19 (dezenove) Valor unit. R\$ 799,00 Valor total R\$ 15.181,00**

Item 33: Poltrona Giratória espaldar alto: A cadeira giratória deve possuir estrutura em concha fabricada em madeira reflorestada, com opções de revestimento em couro ecológico na cor preta. O assento deve medir aproximadamente 580mm de largura e 500mm de profundidade. O encosto deve possuir 580mm de largura e 760mm de altura aproximadamente. A altura do assento ao solo deve ser regulável em torno de 440mm à 550mm. Deve possuir apoios de braço cromados fabricados em chapa de aço de 54mm de largura e 6.35mm de espessura. Sobre esses apoios metálicos devem ser fixados estofamentos para um maior conforto ao apoiar os braços. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Esse mecanismo deve ser fixado ao assento por meio de parafusos sextavados flangeados 1/4"x1". A base deve ser fabricada em alumínio pelo processo de injeção e possuir 710mm de circunferência suportando 110 kg de peso sem perder a funcionalidade, com rodízios em PU. **APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:** Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho, Engenheiro ou Ergonomista. Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 1 (uma) Valor unit. R\$ 2.067,00 Valor total R\$ 2.067,00**

Item 34: Poltrona Interlocutor fixa: A cadeira diretor fixa deve possuir estrutura em concha fabricada em madeira reflorestada, com revestimento em couro ecológico na cor preta. O assento deve possuir 570mm de largura e 500mm de profundidade e o encosto deve possuir 570mm de largura e 560mm de altura aproximadamente. A altura do assento ao solo deve ser em torno de 460mm. Os apoios de braço devem ser cromados fabricados em chapa de aço de 54mm de largura e 6.35mm de espessura. Sobre esses apoios metálicos devem ser fixados estofamentos para um maior conforto ao apoiar os braços. A estrutura da base por sua vez deve ser fabricada em tubos de aço sendo que as pernas produzidas em tubo Ø1" com 2.25mm de espessura interligadas por duas travessas de tubo quadrado 20x20 com parede de 1.2mm de espessura. A estrutura da base deve ter acabamento cromado tipo 4 pés com ponteiros plásticos para evitar danos ao piso sendo fixada à concha por meio de 4 parafusos sextavados flangeados 1/4"x1"3/4'. **APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:** Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho, Engenheiro ou Ergonomista. Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 2 (duas) Valor unit. R\$ 1.690,00 Valor total R\$ 3.380,00**

Item 35: Cadeira fixa estofada: Assento e encosto revestidos em tecido preto, isenta de ângulos retos nas partes expostas, com proteção nas partes móveis e com seus componentes recicláveis. Com estrutura tipo S, com diâmetro mínimo de 19,0 mm e espessura mínima de 1,9 mm; resistência mínima conforme a norma ABNT NBR 13.962/2018, acabamento em pintura eletrostática em epóxi-pó microtexturizada isenta de metais pesados, com tratamento antiferrugem através de tratamento químico com



banho de fosfatização, revestindo totalmente as partes metálicas da estrutura . Com relação ao assento e encosto : Assento em madeira compensada multi-lâminas, com no mínimo 5 lâminas, moldada a quente, com tratamento hidro-repelente e contra insetos e fungos; Encosto com estrutura de polipropileno ou em madeira compensada multi-lâminas, com no mínimo 5 lâminas, moldada a quente, com tratamento hidro-repelente e contra insetos e fungos; Almofadas em espuma injetada de poliuretano isenta de CFC, alta resiliência, com alta resistência a ruptura e propagação de rasgos, alta tensão de alongamento, baixa fadiga, baixa deformação permanente, moldadas anatomicamente com densidade controlada de 52,0 Kg/m³ a 57,0 Kg/m³ no assento e 48,0 Kg/m³ a 55,0 Kg/m³ no encosto; Capa de proteção e acabamento, no assento e encosto, em polipropileno texturizada com bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, com características aceitável nos quesitos segurança e estética; Revestimento da almofada do assento e encosto em tecido ou couríssimo resistente à ruptura, desfiadura e propagação de rasgos; Ligação entre assento e encosto por braço em tubo de aço oblongo ABNT 1008/1010, com seção externa mínima de 42,0 x 18,0 mm, com capa de proteção e acabamento em polipropileno texturizado, sem rugosidades; Ligeira inclinação na parte frontal do assento. Com relação às dimensões : Assento: profundidade (medida a3) entre 410,0 mm e 450,0 mm, largura (medida a1) entre 450,0 mm e 470,0 mm e altura da almofada entre 42,0 mm e 52,0 mm; b) Espaldar: altura (medida b2 = do ponto Z a borda superior) entre 380,0 mm e 420,0 mm, largura (medida b3) entre 400,0 mm e 430,0 mm e altura da almofada entre 50,0 mm e 60,0 mm; c) Altura do assento em relação ao piso (medida a = distância do piso ao ponto Z) de no mínimo 400,0 mm até o máximo de 465,0 mm; e d) Altura máxima do encosto em relação ao solo: 850,0 mm. Apoio de braços : Apoia braços com alma de vergalhão de aço trefilado, fixado sob o assento por meio de parafusos com porca garra, com espessura mínima de 11,0 mm, revestido em poliuretano integral texturizado ou injetado em polipropileno acoplado na estrutura continua da cadeira, cor preta; Medidas mínimas do apoio: 35,0 mm de largura e 220,0 mm de comprimento; Leve inclinação na parte frontal do apoio; Acabamento em pintura eletrostática em epoxi-pó microtexturizada isenta de metais pesados, com tratamento antiferrugem através de tratamento químico com banho de fosfatização, revestindo totalmente a estrutura, cor preta. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado de Conformidade de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro ou Relatório de Ensaio completo emitido por Laboratório de Ensaios RBLE acreditado pelo Inmetro, evidenciando conformidade do modelo com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 ou versão mais recente, Caso o licitante opte por apresentar o Certificado de Conformidade, este deve ser acompanhado do Relatório de Ensaio completo emitido por Laboratório de Ensaios RBLE acreditado pelo Inmetro, evidenciando conformidade do modelo com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 ou versão mais recente e atrelado ao processo de Certificação do fabricante. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, acompanhado de sua Guia ART para devida comprovação de Responsabilidade Técnica pela Avaliação, conforme Resolução CONFEA aplicável; - Rotulagem Ecológica de Produto emitida por OCP acreditado pelo Inmetro com base nas Normas ABNT NBR ISO



14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 . Variação de até 5% quanto às dimensões.
Quantidade: 04 (quatro) Valor unit. R\$ 499,00 Valor total R\$ 1.996,00

Item 36: Longarina 3 lugares sem braços preta: Conjunto montado sobre Longarinas dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Base: Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira integra ao conjunto. Estrutura denominada de longarina desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades possuem (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conificadas para que se unam ao apoio vertical. Tem dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig) . Possui ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem são utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4) . Para que a estrutura se una as bases é projetada uma haste com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede media de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanoceramica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Assento : Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra ¼, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com Laminado Vinilico (facto) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto : Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos do usuário. É constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e



concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto, componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, é fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, possui ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento são colocados três (3) parafusos para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4). Dimensões: 1625 mm de largura x 855 mm de altura x 570 mm de profundidade. Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 01 (uma) Valor unit. R\$ 899,00 Valor total R\$ 899,00**

Item 37: Cadeira para refeitório fixa em polipropileno empilhável: Cadeira empilhável na cor bege, com assento e encosto injetados em termoplástico copolímero polipropileno. Na região de junção do encosto com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato retangular, com medidas mínimas 350 mm de lado por 80 mm de altura. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, sendo suas dimensões de encosto de 400 a 440 mm de largura na porção da borda superior, e 440 mm a 460 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, extensão vertical do encosto entre 260 e 280 mm. Assento com pouca conformação da base para facilitar alternância postural, além de apresentar leve conformação da borda anterior do assento para baixo, bem como arredondamento da borda frontal. Largura do assento no eixo de simetria longitudinal entre 450 e 470 mm. Na porção inferior do assento, na região de acomodação da travessa tubular de sustentação da concha, o assento apresenta, no mínimo, dez aletas de reforço com espessura mínima de 2,0 mm. Profundidade de superfície do assento, aferida no eixo de simetria no plano transversal, entre 400 e 420 mm, sendo que a profundidade útil do assento entre 450 e 470 mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular, formada a partir de uma base da cadeira em "V" invertido: tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo inicial de 25,4 mm. O tubo passa por um processo de estampagem que afere um vinco em formato aproximado de "V", que implica em melhor acabamento e melhora no desempenho mecânico do produto. Após a conformação, o tubo fica com características dimensionais mínimas de 25 por 23,5 mm. Duas bases em formato de "V" invertido são usadas na estrutura da cadeira e nas terminações de tais pernas são utilizadas duas sapatas injetadas em polipropileno copolímero, para isolamento do atrito do aço com o piso. Tais sapatas apresentam projeção em relação ao tubo para minimizar a



possibilidade de riscos ou demais formas de degradação do produto em função do empilhamento com outras cadeiras do mesmo modelo. Travessa tubular de sustentação da concha, em tubo de aço carbono de seção oblonga, com medidas mínimas de 40 x 20 x 1,5 mm, fundida às bases em formato de "V" por sistemas de fusão dos tipos Metal Inert Gas ou Eletrofusão. Dois suportes em "L" para fixação do encosto fabricado em aço carbono tubular de seção oblonga, fundido à travessa longitudinal. Tal suporte, na porção inferior do assento, é aparado por quatro suportes plásticos que posicionam os suportes metálicos tubulares de maneira adequada à montagem. Tratamento de superfície dos elementos aparentes da estrutura por meio de pintura à pó, passando pelo processo de deposição eletrostática, com desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 220 graus. Altura do assento em relação ao piso, na porção mais alta do assento, próxima da borda frontal, antes do início da curvatura para baixo, de 460 mm. Deverá ser apresentado junto com a proposta :

- Certificado emitido por profissional com registro em Conselho de Classe e habilitado conforme Resolução nº 437 de 1999 do CONFEA, evidenciando conformidade com os requisitos aplicáveis da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego;
- Certificado de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005, ISO 7173, ISO 7174, evidenciando conformidade do produto com todos os requisitos aplicáveis das Normas ISO 7173, no mínimo com o nível 4, ISO 7174 para cadeira fixa de uso geral não reclinável sem braços, em convergência com as características especificadas no presente Termo de Referência. Por similaridade óbvia, pode ser aceito esse Certificado para versões similares de produto idêntico ao especificado nesse Termo, com ou sem braços e com ou sem estofados, visto que tais Normas tangem performance e segurança dos produtos e não aspectos dimensionais ou ergonômicos;
- relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas contando os seguintes índices de performance:

- Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;
- relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011;
- Certificado válido para o Cadastro Técnico Federal no IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do Fabricante;
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009;
- Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência mínima, permitindo a perspiração. Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 12 (doze) Valor unit. R\$ 250,00 Valor total R\$ 3.000,00**

Item 38: Poltrona giratória espaldar médio, preta, constituída de assento e encosto unidos por meio de uma lâmina de aço que deve ser fixada na madeira do assento e na superfície interna do encosto por parafusos. A sua base deve ser composta por uma



plataforma, coluna a gás, TCP (capa para proteção do pistão) e base com cinco (05) rodízios tipo P.U. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser constituída de um mecanismo fixado ao assento por quatro (04) parafusos 1/4x7/8" sextavados. O encosto deve ser fixado à lâmina por quatro (04) parafusos 1/4x3/4", o mecanismo deve ser acoplado ao pistão modelo gás que será encaixado à base de cinco (05) pernas e cinco (05) rodízios emborrachados. O diâmetro ocupado pela base deve ser de Ø650 mm de circunferência aproximadamente. A Lâmina deve ser fabricada em chapa de aço 1010/1020 com no mínimo 4,75mm de espessura e 80mm de largura, com vinco central para proporcionar maior resistência. A lâmina deve receber uma sanfona plástica para acabamento. A cadeira deve ter dimensões aproximadas de 620mm de profundidade e 570mm de largura e possuir um conjunto de apoia braços fixos. O assento consistirá em uma estrutura de madeira com dezesseis (16) porcas garra de rosca 1/4" fixadas nela, com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 455mm de profundidade e 65mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 45 e 50 milímetros de espessura e de forma levemente adaptada ao corpo. A altura do assento até o chão deve ser regulável variando de 460 à 570mm aproximadamente. Encosto consistirá em uma estrutura em madeira de 12mm de espessura de forma levemente adaptada ao corpo, com dimensões de 450mm de largura por 445mm de altura com espessura de 60mm com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 45 e 50mm de espessura e este será fixado à lâmina na parte inferior do encosto. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com 2.65mm de espessura, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Base deve ser fabricada em chapa 1010/1020 e espessura 1,50mm, conformada na ponta do tubo para encaixe do pino euro dispensando o uso de ponteiros para as sapatas. Essa estrutura deve passar por banhos fosfatizantes e receber pintura epóxi pó. Deve possuir também uma carenagem injetada em polipropileno texturizado como acabamento A coluna modelo gás deve ter um curso mínimo de 110mm e receber um acabamento externo plástico que cobre a sua haste e vai até a base encaixando-se perfeitamente à ela. Todas as peças metálicas deste produto devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, afim de evitar oxidação. Os apoios de braço fixos devem ser fabricados poliuretano. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho, Engenheiro ou Ergonomista. Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 22 (vinte e duas) Valor unit. R\$ 599,00 Valor total R\$ 13.178,00**

Item 39: Poltrona giratória espaldar alto preta, constituída de assento e encosto unidos por meio de uma lâmina de aço que deve ser fixada na madeira do assento e na superfície interna do encosto por parafusos. A sua base deve ser composta por uma plataforma, coluna a gás, TCP (capa para proteção do pistão) e base com cinco (05) rodízios tipo P.U. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser constituída de um mecanismo fixado ao assento por quatro (04) parafusos 1/4x7/8" sextavados. O encosto deve ser fixado à lâmina por quatro (04) parafusos 1/4x3/4", o mecanismo deve



ser acoplado ao pistão modelo gás que será encaixado à base de cinco (05) pernas e cinco (05) rodízios emborrachados. O diâmetro ocupado pela base deve ser de Ø650 mm de circunferência aproximadamente. A Lâmina deve ser fabricada em chapa de aço 1010/1020 com no mínimo 4,75mm de espessura e 80mm de largura, com vinco central para proporcionar maior resistência. A lâmina deve receber uma sanfona plástica para acabamento. A cadeira deve ter dimensões aproximadas de 620mm de profundidade e 570mm de largura e possuir um conjunto de apoia braços fixos. O assento consistirá em uma estrutura de madeira com dezesseis (16) porcas garra de rosca 1/4" fixadas nela, com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 455mm de profundidade e 65mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 45 e 50 milímetros de espessura e de forma levemente adaptada ao corpo. A altura do assento até o chão deve ser regulável variando de 460 à 570mm aproximadamente. Encosto consistirá em uma estrutura em madeira de 12mm de espessura de forma levemente adaptada ao corpo, com dimensões de 450mm de largura por 610mm de altura com espessura de 60mm com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 45 e 50mm de espessura e este será fixado à lâmina na parte inferior do encosto. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com 2.65mm de espessura, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Base deve ser fabricada em chapa 1010/1020 e espessura 1,50mm, conformada na ponta do tubo para encaixe do pino euro dispensando o uso de ponteiros para as sapatas. Essa estrutura deve passar por banhos fosfatizantes e receber pintura epóxi pó. Deve possuir também uma carenagem injetada em polipropileno texturizado como acabamento A coluna modelo gás deve ter um curso mínimo de 110mm e receber um acabamento externo plástico que cobre a sua haste e vai até a base encaixando-se perfeitamente à ela. Todas as peças metálicas deste produto devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, afim de evitar oxidação. Os apoios de braço serão reguláveis com apoio em poliuretano com regulagem de altura, deslizamento de profundidade e angulação do apoio. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho, Engenheiro ou Ergonomista. Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 01 (uma) Valor unit. R\$ 699,00 Valor total R\$ 699,00**

Item 40: Poltrona interlocutor fixa com braços, estrutura quadrada, pés em "S" tipo Skin cromada, revestimento em couríssimo preto. ESTOFADO: Encosto: Chassi e suporte do encosto em chapa de aço SAE 1010/1020 de 98mm x 7,94mm de espessura, fosfatizada e pintada com tinta em pó epóxi. Espuma laminada D28Soft com 50mm de espessura, de alta resiliência e com propriedades fogo-retardantes. Contra-encosto estofado com espuma laminada de 5mm de espessura D18. Possui fixadores internos para os braços compostos por chapas de aço SAE 1020 de 4,25mm cortadas a laser, fixados ao compensado por conjuntos de parafusos M6 e porcas-garra. Fixação do encosto ao assento por duas chapas similares dobradas a 105° e fixadas por 3 conjuntos de parafusos M6 e porcas-garra. O revestimento tem costuras duplas de acabamento e fechamento por zíper no contra-



encosto. Assento: Chassi em madeira compensada multilaminada de 15mm de espessura, moldada anatomicamente a quente, com borda frontal arredondada. Espuma laminada D33 com 70mm de espessura, de alta resiliência e com propriedades fogo-retardantes. Contra-encosto estofado com espuma laminada de 5mm de espessura D18. Possui fixadores internos para os braços compostos por chapas de aço SAE 1020 de 4,25mm cortadas a laser, fixados ao compensado por conjuntos de parafusos M6 e porcas-garra. Fixação do encosto ao assento por duas chapas similares dobradas a 105° e fixadas por 3 conjuntos de parafusos M6 e porcas-garra. Na parte inferior do assento há um revestimento de manta de polipropileno preta grampeado ao compensado. ESTRUTURA: A estrutura em cantilever com braços é formada por tubo de aço SAE 1010/1020 de Ø1"x1,9 dobrado com alma interna de reforço, que lhe garante grande rigidez estrutura, com perfurações concêntricas transversais de diferentes diâmetros próximas às extremidades para alojar os parafusos de cabeça cilíndrica, sextavados internos de rosca M8x25, de fixação da estrutura ao encosto. A estrutura sob o assento utiliza tubo SAE 1010/1020 de Ø3/4"x1,5, e é unida à estrutura principal por solda MIG. Possui tampas de acabamento em ABS cromadas por processo eletrolítico fechando as extremidades dos tubos e sapatas de apoio ao solo tipo meia-cana pinadas. APOIA-BRAÇOS: A estrutura dos braços é parte da estrutura da cadeira. Os apoios são injetados em poliuretano "Integral Skin" sobre alma metálica e parafusados à estrutura. TRATAMENTO SUPERFICIAL DAS PEÇAS METÁLICAS: A base de aço e os braços recebem tratamento de desengraxe a quente por imersão, decapagem e proteção superficial anti-ferruginoso com fosfato, e acabamento por cromagem eletrolítica padrão automotivo. Demais componentes metálicos recebem tratamento superficial de zincagem a quente por imersão. Medidas: Altura do encosto: 42 cm, largura do encosto: 50 cm, profundidade do assento: 43 cm, largura do assento: 52 cm, Largura total de 56 cm, altura total de 87 cm e profundidade total de 58 m. Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 09 (nove) Valor unit. R\$ 650,00 Valor total R\$ 5.850,00**

Item 41: Sofá 1 lugar: ESTOFADO: Assento é constituído por espuma D26, aplicada sobre molas bonnel e persintas elásticas de 7 cm. Para o encosto é utilizado espuma D23 sobre persinta elástica de 5 cm. Todo o estofado é revestido por laminado de PVC com toque diferenciado (couro sintético preto). ESTRUTURA: Estrutura interna em madeira de reflorestamento, tratada, de eucalipto ou pinus, com montagem intertravada e contraventada em módulos individuais para encosto/assento e braços. Estrutura externa em tubo redondo de aço SAE 1010/1020 de 7/8"X1,2par dobrado em CNC, constituída por dois apoios que contornam a lateral do sofá e sustentam o mesmo por baixo da estrutura interna de madeira. A estrutura metálica tem acabamento por cromagem eletrolítica, e possui apoios em nylon de alta resistência. APOIA-BRAÇOS: Estrutura interna em madeira de reflorestamento, tratada, de eucalipto ou pinus, com montagem intertravada. Fechamentos laterais em chapa de papel cartão com estofamentos em espuma laminada e revestido em laminado de PVC no mesmo padrão do restante do estofado. TRATAMENTO SUPERFICIAL DAS PEÇAS METÁLICAS: A base de aço e os braços recebem tratamento de desengraxe a quente por imersão, decapagem e proteção superficial antiferruginoso com fosfato, e acabamento por cromagem eletrolítica padrão automotivo. Demais componentes metálicos recebem tratamento superficial de zincagem a quente por imersão. Dimensões mínimas de 1 lugar



– largura : 930 x profundidade : 790 x altura : 700 mm . Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 02 (dois) Valor unit. R\$ 980,00 Valor total R\$ 1.960,00**

Item 42: Sofá 3 lugares: ESTOFADO: Assento é constituído por espuma D26, aplicada sobre molas bonnel e persintas elásticas de 7 cm. Para o encosto é utilizado espuma D23 sobre persinta elástica de 5 cm. Todo o estofado é revestido por laminado de PVC com toque diferenciado (couro sintético preto). ESTRUTURA: Estrutura interna em madeira de reflorestamento, tratada, de eucalipto ou pinus, com montagem intertravada e contraventada em módulos individuais para encosto/assento e braços. Estrutura externa em tubo redondo de aço SAE 1010/1020 de 7/8"X1,2par dobrado em CNC, constituída por dois apoios que contornam a lateral do sofá e sustentam o mesmo por baixo da estrutura interna de madeira. A estrutura metálica tem acabamento por cromagem eletrolítica, e possui apoios em nylon de alta resistência. APOIA-BRAÇOS: Estrutura interna em madeira de reflorestamento, tratada, de eucalipto ou pinus, com montagem intertravada. Fechamentos laterais em chapa de papel cartão com estofamentos em espuma laminada e revestido em laminado de PVC no mesmo padrão do restante do estofado. TRATAMENTO SUPERFICIAL DAS PEÇAS METÁLICAS: A base de aço e os braços recebem tratamento de desengraxe a quente por imersão, decapagem e proteção superficial antiferruginoso com fosfato, e acabamento por cromagem eletrolítica padrão automotivo. Demais componentes metálicos recebem tratamento superficial de zincagem a quente por imersão. Dimensões mínimas de 3 lugares – largura : 2030 x profundidade : 790 x altura : 700 mm .Variação de até 5% quanto às dimensões. **Quantidade: 1 (um) Valor unit. R\$ 1.790,00 Valor total R\$ 1.790,00**

1.2 A Contratada deverá garantir a prestação do serviços por empregados devidamente capacitados e uniformizados, no horário de funcionamento do CREFITO-10, portando todos os equipamentos de proteção individual e devidamente treinados para a execução dos serviços de instalação.

1.3 A comprovação das características técnicas do móveis será feita por catálogo do fabricante, página da internet (em português ou inglês) ou por reprodução gráfica.

1.4 Os móveis devem ser novos, de primeiro uso e entregues na embalagem original lacrada de fábrica.

1.5 A entrega dos móveis deverá ser no local onde serão instalados.

1.6 A garantia mínima para todos os equipamentos deverá ser de 1 (um) ano a partir do aceite da nota fiscal.

1.7 A assistência técnica utilizará apenas peças e componentes originais.

1.8 Todas as peças e os componentes mecânicos ou eletrônicos substituídos durante o prazo de garantia de fábrica dos móveis deverão apresentar padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos utilizados na fabricação do(s) móvel(is), sempre "novos e de primeiro uso", não podendo ser reconicionados.

CLÁUSULA SEGUNDA – DA PRESTAÇÃO DO SERVIÇO

2.2 O serviço de instalação deve ser prestado no prazo de sessenta dias contados da assinatura do contrato.



CLÁUSULA TERCEIRA – DO PREÇO

3.1 O valor do objeto do presente contrato é de R\$ 50.000,00 (cinquenta mil reais).

3.2 Nos termos da Instrução Normativa RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012, tendo em vista o Art. 64 da Lei nº 9.430, de 27 de dezembro de 1996 e o Art. 34 da Lei nº 10.833, de 29 de dezembro de 2003, estará efetuando a retenção na fonte do Imposto de Renda Pessoa Jurídica (IRPJ), da Contribuição Social sobre o Lucro Líquido (CSLL), da Contribuição Social para o Financiamento da Seguridade Social (COFINS) e da Contribuição para o PIS/Pasep.

3.3 O pagamento ocorrerá até 10 (dez) dias após a instalação completa dos equipamentos, mediante apresentação da respectiva nota fiscal, via depósito bancário em conta de titularidade da contratada ou quitação de boleto bancário especificamente emitido para este fim.

CLÁUSULA QUARTA - DOS CRÉDITOS ORÇAMENTÁRIOS.

Os créditos orçamentários responsáveis pelo adimplemento deste Contrato, correrão à conta do item Móveis e Utensílios 6.2.2.1.1.02.01.03.001, do orçamento do CREFITO-10 para o ano de 2019.

CLÁUSULA QUINTA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

- a) Efetuar os pagamentos à contratada nos termos do Edital;
- b) Aplicar à contratada as sanções regulamentares e contratuais já previstas no presente Edital.

CLÁUSULA SEXTA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

São as seguintes obrigações da CONTRATANTE:

- a) Fornecer os equipamentos e prestar os serviços contratados de forma adequada, por intermédio de empregado devidamente uniformizado, treinado e equipado com equipamentos de proteção individual;
- b) Cumprir integralmente os compromissos assumidos, inclusive quanto a retificação do novo preço no prazo de 24 (vinte e quatro) horas e quanto à validade da proposta, que não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data do certame;
- c) Comunicar imediatamente ao CREFITO-10, por escrito, a ocorrência de qualquer fato que possa atrasar ou impedir a execução dos serviços objeto desta licitação, no todo ou em parte, indicando as medidas necessárias para corrigir possíveis falhas ou deficiências;

CLÁUSULA SÉTIMA – DOS CASOS DE RESCISÃO CONTRATUAL:

O presente contrato poderá ser rescindido:

- pelo não cumprimento das CLÁUSULAS CONTRATUAIS pactuadas, por iniciativa da parte que sofreu as conseqüências da inadimplência;
- pela ocorrência de caso fortuito ou de força maior, que torne inexecutável a realização do OBJETO deste Contrato.



CLÁUSULA OITAVA – DA INICIATIVA DA RESCISÃO

A rescisão do presente contrato poderá ocorrer:

- 1 – Por iniciativa da parte que sofreu as conseqüências da inadimplência;
- 2 – Por acordo entre as partes;
- 3 – Judicialmente.

CLÁUSULA NONA – DAS MULTAS E PENALIDADES

A **CONTRATADA** estará sujeita às seguintes penalidades e/ou multas:

a) advertência;

b) multa de:

I. 1% (um por cento) do valor do contrato, por dia de atraso na entrega e instalação dos equipamentos;

II. 20% (vinte por cento) do valor do contrato, em caso de rescisão por inexecução ou execução com baixa qualidade do serviço;

c) suspensão temporária do direito de participar de licitação e impedimento de contratar com o CREFITO-10 pelo prazo de até 2 (dois) anos.

Parágrafo Primeiro: O disposto nos itens anteriores não prejudicará a aplicação de outras penalidades a que esteja sujeita a **CONTRATADA**, nos termos dos artigos 87 e 88 da Lei nº. 8.666/93.

Parágrafo Segundo: Os valores relativos às multas poderão ser descontados dos pagamentos eventualmente devidos a **CONTRATADA**, abatendo-se da caução ou cobrados judicialmente.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA DISCIPLINA JURÍDICA DO PRESENTE INSTRUMENTO CONTRATUAL:

O presente Contrato rege-se pelas normas contidas na Lei nº. 10.520/2002, na Lei nº. 8.666/93, modificada pela Lei nº. 8.883/94 e, supletivamente, pelas disposições do Código Civil Brasileiro, no Livro das Obrigações.

CLÁUSULA DÉCIMA-PRIMEIRA – DA VINCULAÇÃO CONTRATUAL

O presente contrato se encontra vinculado às condições estatuídas no Edital do Pregão Presencial n.º 010/2018.

CLÁUSULA DÉCIMA-SEGUNDA – DO PRAZO

O presente contrato deverá ser integralmente cumprido no prazo de sessenta dias contados de sua assinatura.

CLÁUSULA DÉCIMA-TERCEIRA – DO ATO AUTORIZATIVO DA LAVRATURA



O ato autorizativo da lavratura do presente contrato é o Termo de Homologação subscrito pelo Ilustríssimo Sr. Presidente do CREFITO-10.

CLÁUSULA DÉCIMA-QUARTA – DA PUBLICAÇÃO

Este contrato será publicado na forma de extrato, na Imprensa Oficial, conforme dispõe o Ordenamento Jurídico de Regência.

CLÁUSULA DÉCIMA-QUINTA – DO EXECUTOR

Na forma do que dispõe o Art. 67, da Lei nº 8.666/93, fica designado como Executor do presente contrato o Conselheiro Tesoureiro.

CLÁUSULA DÉCIMA-SEXTA – DO FORO

O FORO para quaisquer questões oriundas da execução do presente Contrato, é o da Justiça Federal da sede da CONTRATANTE, com renúncia expressa à qualquer outro.

E por estarem as partes contratantes de inteiro acordo com as cláusulas e demais condições pactuadas, firmam o presente Instrumento contratual em 02 (duas) vias de igual teor e forma para que surta seus legais efeitos.

Florianópolis, 22 de janeiro de 2019.



CONTRATANTE


CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E TERAPIA OCUPACIONAL DA 10ª
REGIÃO
DR. SANDROVAL FRANCISCO TORRES - PRESIDENTE



CONTRATADA

ESCRITOLÂNDIA COMERCIAL DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS PARA ESCRITÓRIO
EIRELI
LUIS GUSTAVO DE MAGALHÃES VINHADO

TESTEMUNHAS:


ANALUCIA RODRIGUES - 5.819.128


Fabiane L. Guimarães 7061826157