

Diário Oficial Eletrônico

Município de São José do Ouro/RS

Criado pela Lei Municipal nº 2456/2019 de 15.07.2019



"O ouro desta terra está no coração de sua gente"

Endereço: Avenida Laurindo Centenaro, 481 - CEP 99870-000



MUNICÍPIO DE SÃO JOSÉ DO OURO

Estado do Rio Grande do Sul

PORTARIA N.º 474/2026
DE 10 DE JUNHO DE 2026

DISPÕE SOBRE JORNADA DE TRABALHO DE SERVIDORES
MUNICIPAIS

VILMAR DE BIASI, Prefeito Municipal de São José do Ouro, Estado do Rio Grande do Sul, no uso das atribuições legais que lhe são conferidas pela Lei Orgânica Municipal,

R E S O L V E:

Art. 1º Alterar o horário de trabalho das Servidoras Municipais abaixo nominadas, detentoras do cargo de Atendente de Creche, lotadas na Secretaria Municipal da Educação, Cultura, Desporto e Lazer, que passaram a ser exercidos na forma como segue:

Silmara Sutil da Silva	Segunda-feira a sexta-feira 07:30 às 11:30 e 13:00 às 17:00
Ivete de Fatima Santos Spironello	Segunda-feira a sexta-feira 7:30 às 11:00 e 11:30 às 16:00

Art. 2º A alteração do horário de trabalho conforme o art. 1º, se efetua diante de requerimento da Direção da EMEI Professora Maria Helena Morelo, protocolado sob nº 103/2026, de 09/06/2026.

Art. 3º Revogar a Portaria nº 326/2026, de 10/04/2026.

Art. 4º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação, produzindo efeitos a contar do dia 09 de junho de 2026.

GABINETE DO PREFEITO MUNICIPAL
SÃO JOSÉ DO OURO – RS, 10 DE JUNHO DE 2026

VILMAR DE BIASI
PREFEITO MUNICIPAL

REGISTRE-SE E PUBLIQUE-SE
EM 10 DE JUNHO DE 2026

GILBERTO SCHAEFFER DE BASTIANI
SEC. GERAL DA ADMINISTRAÇÃO



MUNICÍPIO DE SÃO JOSÉ DO OURO

Estado do Rio Grande do Sul

PORTARIA N.º 475/2026
DE 10 DE JUNHO DE 2026

DISPÕE SOBRE JORNADA DE TRABALHO DE SERVIDORES
MUNICIPAIS.

VILMAR DE BIASI, Prefeito Municipal de São José do Ouro, Estado do Rio Grande do Sul, no uso das atribuições legais que lhe são conferidas pela Lei Orgânica Municipal,

R E S O L V E:

Art. 1º Alterar o horário de trabalho das Servidoras Municipais abaixo nominadas, detentoras do cargo de Monitor de Escola, lotadas na Secretaria Municipal da Educação, Cultura, Desporto e Lazer, que passaram a ser exercidos na forma como segue:

Servidoras	Segunda	Terça	Quarta	Quinta	Sexta
Marli dos Santos Borges	7:10 às 12:10 13:00 às 17:00	7:10 às 12:00 13:00 às 16:00	7:10 às 12:10 13:00 às 17:00	7:10 às 12:00	7:10 às 12:00 12:30 às 17:00
Rafaela Ferreira da Silva	7:20 às 12:30 13:00 às 17:00	7:20 às 11:40 13:00 às 17:00	7:30 às 12:30 13:00 às 17:00	7:20 às 11:40	7:20 às 12:30 13:00 às 17:00
Tauana Zamboni	7:15 às 11:30 12:00 às 17:00	13:00 às 17:00	7:15 às 11:30 12:00 às 17:00	7:15 às 11:30 13:00 às 17:00	7:15 às 12:30 13:00 às 17:00

Art. 2º A alteração do horário de trabalho conforme o art. 1º, se efetua diante de requerimento da Secretaria Municipal da Educação, Cultura, Desporto e Lazer, protocolado sob nº 088/2026, de 13/05/2026.

Art. 3º Ficam revogadas as alterações de horários de trabalho concedidas pelas Portarias nº 235/2026 e nº 246/2026 às servidoras mencionadas no art. 1º

Art. 4º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação, produzindo efeitos a contar do dia 13 de maio de 2026.

GABINETE DO PREFEITO MUNICIPAL
SÃO JOSÉ DO OURO – RS, 10 DE JUNHO DE 2026

VILMAR DE BIASI
PREFEITO MUNICIPAL

REGISTRE-SE E PUBLIQUE-SE
EM 10 DE JUNHO DE 2026

GILBERTO SCHAEFFER DE BASTIANI
SEC. GERAL DA ADMINISTRAÇÃO

“O Ouro desta Terra está no Coração de sua Gente”

Comunicação de Resultado de Processo Licitatório

MODALIDADE: **Processo de Dispensa - Lei 14133/21 - MOVESCO- INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS**
NUMERO.....: **0037/26**

DATA DA ABERTURA DA LICITAÇÃO.: 02/06/2026

DATA DE ABERTURA DAS PROPOSTAS: 09/06/2026

DATA DO SORTEIO DE DESEMPATE...:

EMPRESA.: MOVESCO- INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS

ENDEREÇO:

TELEFONE:

Comunicamos que conforme o Processo Licitatório supra, essa Empresa foi vencedora nos seguintes itens:

Item	Qtde	Unidade	Especificações	Valor Unit.	Valor Total
001	8	UN	MESA COLETIVA MATERNAL: Estrutura com quatro pés em tubo de aço 1 1/2" (parede 1,50 mm), requadro para fixação do tampo em tubo de aço de 20x30 mm (parede 1,06 mm). Base central para fixação do tampo em dois tubos 20x20 (parede 1,20 mm). Fechamento dos topos com ponteiros internos em polipropileno. Fixação do tampo à estrutura através de 8 parafusos ¼ x 1 ¼ e 04 parafusos 1/4x7/8 sextavados. Apresentar junto à proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas, acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção, relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Pintura das partes metálicas com tinta epóxi-pó, brilhante, polimerizada em estufa. Tampo (800x800 mm) em resina ABS 3,5 mm espessura, abas com 30 mm de altura. O tampo apresenta em sua parte inferior nervuras transversais e longitudinais para reforço à	650,0000	5.200,0000

Comunicação de Resultado de Processo Licitatório

MODALIDADE: **Processo de Dispensa - Lei 14133/21 - MOVESCO- INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS**
 NUMERO.....: **0037/26**

compressão. Dotado de 12 torres de recepção das
 buchas de metal 1/4x13 que receberão parafusos para
 sua fixação na estrutura. Altura 460 mm.

002

6 UN

160,0000

960,0000

CADEIRA CONCHA MATERNAL:

Estrutura confeccionada com quatro pés individuais em tubo de aço industrial secção redonda de 1 ½ (parede 1,50mm), curvado em forma de (U) invertido, do lado externo ao assento para proporcionar o empilhamento da cadeira. Travessas em tubo de aço industrial de ¾ (parede 1,06mm). Fechamento dos pés com ponteiros em resina plástica PP, estilo botinha, fixadas à estrutura através de encaixe com dimensões 1 ½ de diâmetro e 50mm de altura. Apresentar junto à proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas, acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção, relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. Soldagem pelo processo MIG. Pintura em epóxi-pó. Assento/encosto em forma de concha única, confeccionada em resina plástica PP nas medidas 290x300x300 mm (AxLxP), contendo na parte traseira a identificação do fabricante. Contém no encosto da concha dois orifícios, sendo o superior denominado como pega-mão em forma oval nas medidas 80x25mm e o inferior para ventilação, na base, com as medidas 125x55mm. Na parte inferior do assento, dotado de 4 torres injetadas no mesmo material que servem para a fixação à estrutura tubular por parafusos 5x25 mitoplastic. Altura do assento ao chão: 260mm.

Comunicação de Resultado de Processo Licitatório

MODALIDADE: **Processo de Dispensa - Lei 14133/21 - MOVESCO- INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS**
 NUMERO.....: **0037/26**

003	6 UN	CADEIRA ALUNO INFANTIL:	190,0000	1.140,0000
-----	------	-------------------------	----------	------------

Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno injetados na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Assento (400x310mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados na cor amarela, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Na parte posterior do encosto deverá conter identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 350mm. Nos moldes das ponteiras, sapatas, assento e encosto deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Apresentar junto à proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado da cadeira, de acordo com a Portaria 401/2020 do Inmetro, acompanhado por declaração com a imagem da cadeira, referente ao Certificado de Conformidade do Inmetro, emitido por OCP que comprove que a cadeira é correspondente ao Certificado e atende às especificações do Edital. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

Totalização: 7.300,00

Transcorrido o prazo regulamentar de três dias úteis, e não havendo recursos, será homologada e adjudicada a presente licitação e poderá ser extraída a documentação fiscal atinente, razão pela qual a empresa adjudicada deverá verificar junto ao setor de licitações sobre a necessidade de assinatura de contratos ou outras providências necessárias.

SÃO JOSÉ DO OURO, em 09 de Junho de 2026