



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

*Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações*

**Pregão Eletrônico**

São Carlos, Capital da Tecnologia

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 078/2022**

**PROCESSO Nº 18796/2022**

**LICITAÇÃO COM RESERVA DE COTAS PARA LICITANTES ENQUADRADAS NA LEI COMPLEMENTAR Nº 123/06, ALTERADA PELA LEI COMPLEMENTAR Nº 147/14 E 151/16.**

O **MUNICÍPIO DE SÃO CARLOS – PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS**, pessoa jurídica de direito público interno, com sede nesta cidade de São Carlos - SP, à Rua Episcopal, 1575, Centro, inscrita no CNPJ sob nº 45.358.249/0001-01, torna público para conhecimento de todos os interessados que no dia e hora abaixo indicados, será realizada licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE, PELO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS – SRP** – que será regido pela Decreto nº 10.024 de 20/09/2019 que regulamenta o Pregão Eletrônico, pelo Decreto Municipal nº 151, de 14/07/2004, pelo Decreto Municipal nº 065, de 14/03/07 e suas alterações posteriores, com aplicação subsidiária da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006, Lei Complementar nº 147/2014 e 155/2016 além das demais disposições legais aplicáveis com o objetivo de **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA ATENDER A PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS, PELO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**, conforme demais especificações que se encontram descritas no presente Edital e seus anexos.

O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio de sistema eletrônico de comunicação pela INTERNET. O sistema referido utiliza recursos de criptografia e de autenticação que asseguram condições adequadas de segurança em toda etapa do certame.

A informação dos dados para acesso deve ser feita na página inicial no site do Banco do Brasil S.A., [www.bb.com.br](http://www.bb.com.br), opção Licitações, ou diretamente em [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

O presente Edital poderá ser consultado na Sala de Licitações, localizada na Rua Episcopal, nº1575, Centro, São Carlos/SP, no horário de expediente normal, ou seja, de segunda a sexta-feira, das 8h00min às 16h30min, obtido no site desta Administração: <http://servicos.saocarlos.sp.gov.br/licitacao/exibe-licitacoes.php?dados=Pregao%20Eletronico@2022@saocarlos.sp.gov.br>, ou em [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br)

**LIMITE DE RECEBIMENTO E ABERTURA DAS PROPOSTAS:** Até às 08h00min. do dia 26/09/2022.

**INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS:** Às 09h30min. do dia 26/09/2022.

**MODO DE DISPUTA:** A etapa de lances da sessão pública será realizada pelo modo de disputa aberto, com duração de 10 (dez) minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos 02 (dois) minutos do período de duração da sessão pública.

**LANCES:** fica estabelecido o percentual mínimo de 0,5% (meio por cento) entre os lances ofertados durante a sessão.

**FORMALIZAÇÃO DE CONSULTAS:** observando o prazo legal, o fornecedor poderá formular consultas por mensagem eletrônica (e-mail), informando o número da licitação no e-mail: [licitacao@saocarlos.sp.gov.br](mailto:licitacao@saocarlos.sp.gov.br).

**REFERÊNCIA DE TEMPO:** para todas as referências de tempo será considerado o horário de Brasília - DF.

## **DOS ANEXOS:**

**ANEXO I – MODELO DE DECLARAÇÃO DE IDONEIDADE;**

**ANEXO II – MINUTAS DOS ANEXOS DO TCE;**

**ANEXO III – DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO DE MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE;**

**ANEXO IV – TERMO DE REFERÊNCIA;**

**ANEXO V – DOS LOTES E ORÇAMENTO BÁSICO;**

**ANEXO VI – MINUTAS DE ORDEM DE FORNECIMENTO;**

**ANEXO VII – MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.**

## **1. DO OBJETO**

1.1. O objeto deste Pregão Eletrônico é **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA ATENDER A PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS, PELO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**, conforme especificações deste instrumento convocatório e seus anexos.

## **2. DO PROCEDIMENTO**

2.1. O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases, com apoio técnico e operacional do Departamento de Tecnologia da Informação da PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS.

2.2. O certame será realizado através da utilização do aplicativo “Licitações”, do Portal Eletrônico do Banco do Brasil S.A., conforme convênio de cooperação técnica celebrado entre o B.B. e o MUNICÍPIO DE SÃO CARLOS, entidade responsável pelo provimento de solução eletrônica para os órgãos integrantes da Administração Pública do Município de São Carlos.

2.3. Os trabalhos serão conduzidos por servidor do Departamento de Procedimentos Licitatórios - Seção de Licitações da Secretaria Municipal da Fazenda, denominado “Pregoeiro”, com o suporte de sua Equipe de Apoio, os quais, juntamente com a autoridade competente do órgão promotor da licitação, formam o conjunto de operadores do sistema do Pregão Eletrônico.

## **3. CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO**

3.1. Poderão participar desta licitação os interessados que atendam a todas as exigências constantes neste Edital e seus anexos.

3.2. Estarão impedidos de participar da presente licitação:



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

- 3.2.1. Os interessados suspensos e/ou impedidos do direito de licitar e/ou contratar com a Administração Municipal de São Carlos, conforme artigo 87, inciso III da Lei Nº 8.666/93 e artigo 7º da Lei Nº 10.520/02, no prazo e nas condições do impedimento/suspensão;
- 3.2.2. Os interessados que tenham sido declarados inidôneos, com efeitos jurídicos estendidos a todos os órgãos da Administração Pública (Municipal, Estadual e Federal), conforme artigo 87, inciso IV da Lei Nº 8.666/93, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja reabilitado perante a autoridade que aplicou a penalidade;
- 3.2.3. Os interessados que estiverem em regime de falência, dissolução, liquidação ou concurso de credores;
- 3.2.4. Empresas em forma de consórcio;
- 3.2.5. Cooperativas, conforme Termo de Compromisso de Ajustamento de Conduta firmado com o Ministério Público do Trabalho nos autos do Inquérito Civil nº 000004.200 1.15.003/6-50;
- 3.2.6. Aquele que for servidor ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

#### 4. DO CREDENCIAMENTO NO SISTEMA E EFETIVA PARTICIPAÇÃO

- 4.1. Para acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar do Pregão Eletrônico deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal e intransferível, obtida junto às Agências do Banco do Brasil S.A. sediadas no País.
- 4.2. Os interessados deverão credenciar representantes, mediante a apresentação de procuração por instrumento público ou particular, com firma reconhecida, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no sistema.
- 4.3. Em sendo sócio, proprietário, dirigente (ou assemelhado) da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.
- 4.4. A chave de identificação e a senha poderão ter validade de até 01 (um) ano e poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa do Banco, devidamente justificado.
- 4.5. É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao Banco do Brasil S.A., ao provedor do sistema ou ao órgão promotor da licitação responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.
- 4.6. O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.
- 4.7. A participação no Pregão Eletrônico se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecidos.
- 4.8. O encaminhamento de proposta pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital. O fornecedor será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.
- 4.9. Caberá ao fornecedor acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

#### 5. DO RECEBIMENTO E ABERTURA DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DOS LANCES NO SISTEMA ELETRÔNICO

- 5.1. Os licitantes deverão encaminhar **exclusivamente via sistema os documentos de habilitação exigidos no edital**, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos no preâmbulo deste edital para abertura da sessão pública
  - 5.1.1. As propostas serão recebidas e abertas no horário estabelecido, momento em que ocorre a divulgação das propostas de preços recebidas, passando o Pregoeiro a avaliar sua aceitabilidade.
  - 5.1.2. Os arquivos deverão ser inseridos seguindo as instruções descritas no portal do site licitações-e, através do link: <https://www.licitacoes-e.com.br/aop/documentos/FORNECEDORARQUIVO.pdf>;
  - 5.1.3. O nome do arquivo deverá conter no máximo até 30 caracteres, sem acentos, pontuações ou caracteres especiais, pois, caso contrário, não poderão ser visualizados. Esta Administração não se responsabiliza pela impossibilidade de visualização de arquivos, acarretando em desclassificação do licitante.
- 5.2. O licitante deverá registrar sua proposta em campo próprio do sistema licitações-e, acessando o menu opções da licitação, a opção "oferecer proposta". Será emitido um alerta antes da confirmação informando a necessidade da inclusão dos documentos de habilitação em outra opção.
- 5.3. O licitante deverá apresentar sua proposta com **marca dos produtos**, **SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO**, no site "www.licitacoes-e.com.br" considerando o MENOR PREÇO POR LOTE.
  - 5.3.1. No site [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br) apresentar a marca dos itens de cada um dos lotes da seguinte forma: 1-XXXXXX;2-XXXXXXX;3-XXXXXX;4-XXXXXX.
  - 5.3.2. **Serão desclassificadas** propostas que apresentarem dados ou informações que permitam a identificação do licitante na disputa eletrônica, mesmo que estas constem de qualquer anexo por ele inserido no sistema.
  - 5.3.3. **Serão desclassificadas** as propostas cuja descrição e/ou outras informações divergirem do solicitado para o item / lote.
  - 5.3.4. **Serão desclassificadas** as propostas que contenham valor unitário ou total maior que o máximo estimado para o lote.
- 5.4. Aberta a etapa competitiva, os representantes dos fornecedores deverão estar conectados ao sistema para participar da sessão de lances. A cada lance ofertado o participante será imediatamente informado de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor através do sistema.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

- 5.4.1. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 5.5. Durante o transcurso da sessão pública, os participantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado. O sistema não identificará o autor dos lances aos demais participantes.
- 5.6. No caso de desconexão com o Pregoeiro no decorrer da etapa competitiva do Pregão o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances, retomando o Pregoeiro, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízos dos atos realizados.
- 5.6.1. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente decorridas **vinte e quatro horas** após a comunicação do fato aos participantes, no sítio eletrônico desta Administração e no sistema licitações-e.
- 5.7. A etapa de lances da sessão pública será pelo modo de disputa aberto, conforme estabelecido no preâmbulo deste edital.
- 5.7.1. A etapa de envio de lances na sessão pública durará 10 (dez) minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos 02 (dois) minutos do período de duração da sessão pública.
- 5.7.2. A prorrogação automática da etapa de envio e lances será de 02 (dois) minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.
- 5.7.2.1. Lances intermediários são aqueles que não cobrem a melhor oferta, disputando as demais colocações do pregão.
- 5.7.3. Caso não haja novos lances, a sessão pública será encerrada automaticamente.
- 5.7.3.1. Poderá haver reinício da etapa de envio de lances, mediante justificativa, quando a sessão pública foi encerrada sem as prorrogações automáticas pelo sistema, em prol da consecução do melhor preço.
- 5.8. Encerrada a fase de lances, será assegurada, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas (ME) e empresas de pequeno porte (EPP), nos termos do artigo 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/06.
- 5.9. Para os fins do item 5.8, entende-se por empate aquelas situações em que os lances ofertados pela ME e EPP sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores ao melhor lance classificado.
- 5.10. Não se aplicará a regra da preferência prevista pelo item 5.8, quando a melhor oferta inicial tiver sido apresentada por ME e EPP ou quando se tratar de lote correspondente à Cota Reservada correspondente a até 25% (vinte e cinco por cento) das quantidades totais do objeto, destinado à participação exclusiva das Microempresas – ME, Empresas de Pequeno Porte – EPP e Microempreendedores Individuais – MEI.
- 5.11. **Quando aplicável a divisão de cotas, se a mesma empresa vencer a cota reservada e a cota principal, a contratação das cotas deverá ocorrer pelo menor preço. No envio da proposta readequada, juntamente com a documentação de habilitação, deverá constar desta, os menores preços ofertados, inclusive os da cota reservada, se for o caso, sendo as condições idênticas para ambas as cotas, sob pena de DESCLASSIFICAÇÃO.**
- 5.12. Os lotes da cota reservada que forem declarados desertos ou fracassados serão integrados aos lotes originais e oferecidos aos respectivos licitantes vencedores, nas mesmas condições ofertadas por estes na segunda fase do Pregão, exceto se destinados à participação exclusiva, não fazendo parte dos lotes destinados a ampla participação.
- 5.12.1. Diante de sua recusa, esta será oferecida aos licitantes remanescentes de acordo com a ordem de classificação, desde que pratiquem o preço do primeiro colocado da cota principal.
- 5.13. Ocorrendo o empate de que trata o subitem 5.8, sem que se configure a situação descrita no subitem 5.9, a ME ou EPP com melhor colocação no certame será convocada para ofertar lance inferior àquele que inicialmente era o melhor classificado, no prazo máximo de 05 (cinco) minutos a contar do encerramento dos lances, sob pena de preclusão.
- 5.14. Não envio de lances após o início da fase competitiva, remanescendo somente as propostas iniciais, os critérios de desempate serão aplicados da seguinte forma:
- observância dos critérios de desempate previstos no item 5.8;
  - persistindo o empate, haverá sorteio pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas. Isso se deve ao fato de não haver ordem de classificação das propostas tendo em vista que podem ser retiradas ou substituídas até o momento da abertura da sessão pública.
- 5.15. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro encaminhará, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta.
- 5.16. Se a ME ou EPP com melhor colocação no certame não ofertar lance inferior àquele que inicialmente era o melhor classificado, as ME e EPP remanescentes, que porventura estejam dentro da faixa de empate prevista pelo subitem 5.12, serão convocadas, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito de preferência.

## 6. DA PROPOSTA ENVIADA AO PREGOEIRO

- 6.1. O licitante terá **24 (vinte e quatro) horas** para enviar a **proposta readequada, através do sistema**, após a convocação por parte do pregoeiro, que será feita no campo de mensagens da plataforma após o encerramento da sessão de disputa de lances, devendo obedecer aos seguintes critérios:
- 6.1.1. Deverá ser elaborada em papel timbrado da proponente, redigida em língua portuguesa, salvo quanto às expressões técnicas de uso corrente, devidamente datada, rubricada e assinada por seu representante legal, preferencialmente apresentada em páginas numeradas sequencialmente, em uma via original, contendo os seguintes elementos de forma clara e expressa:
- Número do processo e do pregão.
  - Razão social, endereço, CNPJ, inscrição estadual e nome do banco, o número da agência e da conta corrente em nome da licitante, onde será efetuado o pagamento.
  - Nome e qualificação da pessoa com poderes para firmar contrato com a Prefeitura.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

d) Preços cotados em moeda corrente nacional, com 2 (duas) casas decimais, **discriminando os valores de cada item que compõe a licitação e seu valor total, bem como o valor total da proposta**, em algarismo e por extenso.

- excepcionalmente, nos casos em que o valor unitário for inferior a um real, poderão ser aceitas propostas com até quatro casas decimais;

- no caso de discordância entre valores numéricos e por extenso, prevalecerão estes últimos;

- e, entre preços unitários e totais, os primeiros.

e) Descrição precisa do item.

f) Declaração que na proposta apresentada estão inclusos todos os custos e as despesas, tais como: impostos, taxas, encargos e transporte para as entregas, ficando esclarecido que não será admitida qualquer alegação posterior que vise o ressarcimento de custos não considerados para elaboração da mesma, ressalvadas as hipóteses de criação ou majoração de encargos fiscais.

6.1.2. A proposta escrita de preço deverá conter oferta firme e precisa, sem alternativa de preços ou qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado.

6.1.3. A marca dos produtos deverá ser obrigatoriamente especificada, idêntica a apresentada no sistema licitações-e, sob pena de **desclassificação**.

6.1.4. **Não serão admitidos valores unitários ou totais acima dos apresentados na Planilha de Orçamento Estimativo, bem como quaisquer valores superiores aos informados na proposta eletrônica.**

6.1.5. Verificar no **TERMO DE REFERÊNCIA (ANEXO IV)** quanto à amostra/catálogo descritivo, **local de entrega dos mesmos**, documentos a serem entregues com as amostras, quando aplicável, além das demais informações nele contidas.

6.2. O **prazo de validade da proposta** é de, no mínimo, 90 (noventa) dias a contar da data de sua apresentação.

6.3. É de inteira responsabilidade do ofertante o preço e demais condições apresentadas, salvo se no momento da abertura da proposta for alegado erro, e aceito pelo Pregoeiro, o que será registrado em ata, devendo o item ser desconsiderado da proposta.

6.4. Os preços propostos serão considerados completos e abrangem todos os tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais) e qualquer despesa, acessória e/ou necessária, não especificada neste Edital.

6.5. Serão desclassificadas as propostas que conflitem com as normas deste Edital ou da legislação em vigor.

6.6. Serão rejeitadas as propostas que:

6.6.1. Forem incompletas, isto é, não contenham informação(ões) suficiente(s) que permita(m) a perfeita identificação do material licitado;

6.6.2. Contiverem qualquer limitação ou condição substancialmente contrastante com o presente Edital, ou seja, manifestamente inexecutáveis, por decisão do Pregoeiro.

6.7. O Município é considerado consumidor final, sendo que o licitante deverá obedecer ao fixado no artigo 155, § 2º, VII, b, da Constituição Federal de 1988.

6.8. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade, quando:

a) Confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados;

b) A comunicação ocorrer antes do pedido de fornecimento;

c) Garantido o cumprimento dos contratos ou pedidos de fornecimento já emitidos.

6.9. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

6.10. A Equipe recomenda aos Licitantes que façam constar de suas propostas nome e qualificação da pessoa com poderes para firmar a Ata de Registro de Preços com o Município.

## 7. DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

7.1. Para julgamento, será adotado o critério de **MENOR PREÇO POR LOTE**, observados os prazos para fornecimento, as especificações técnicas, parâmetros mínimos de desempenho e qualidade e demais condições definidas neste Edital.

7.2. O Pregoeiro anunciará o licitante detentor da proposta ou lance de menor valor imediatamente após o encerramento da etapa de lances da sessão pública ou, quando for o caso, após negociação e decisão pelo Pregoeiro acerca da aceitação do lance de menor valor.

7.3. Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, o Pregoeiro examinará a proposta ou o lance subsequente, na ordem de classificação, verificando a sua aceitabilidade e procedendo a sua habilitação. Se for necessário, repetirá esse procedimento, sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda ao Edital.

7.4. Ocorrendo a situação a que se referem os subitens 7.2 e 7.3 deste Edital, o Pregoeiro poderá negociar com o licitante para que seja obtido melhor preço.

7.5. Da sessão, o sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

## 8. DA HABILITAÇÃO

8.1. Como descrito no item 5.1., os documentos de habilitação deverão ser apresentados no momento da inserção da proposta no sistema em campo próprio.

8.1.1. Os documentos de habilitação serão enviados no menu de opções do lote, opção "incluir anexo do lote". Será exibida mensagem de alerta para inclusão dos referidos documentos, de acordo com o Decreto 10.024/19.

8.2. Se o licitante desatender as exigências de habilitação, o Pregoeiro examinará a proposta subsequente, verificando a sua aceitabilidade conforme a ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda ao Edital.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

**8.3. Para fins de habilitação, deverão ser apresentados os seguintes documentos relativos à regularidade fiscal e trabalhista:**

**8.3.1.** Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ).

**8.3.2.** Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e Municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame.

**8.3.3.** Prova de regularidade para com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal, do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente na forma da lei, mediante apresentação das seguintes certidões:

**8.3.3.1.** Certidão Conjunta Negativa de Débitos ou Certidão Conjunta Positiva com Efeitos de Negativa, relativas a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil;

**8.3.3.1.1.** A prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional será efetuada mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados.

**8.3.3.1.2.** A certidão a que se refere o caput abrange inclusive os créditos tributários relativos às contribuições sociais previstas nas alíneas "a", "b" e "c" do parágrafo único do art. 11 da Lei nº 8.212, de 24 de julho de 1991, às contribuições instituídas a título de substituição, e às contribuições devidas, por lei, a terceiros, inclusive inscritas em DAU, conforme portaria conjunta RFB / PGFN nº 1751, de 02 de outubro de 2014.

**8.3.3.2.** Certidão Negativa ou Positiva com Efeitos de Negativa de Tributos Mobiliários, expedida pela Secretaria Municipal de Fazenda;

**8.3.3.3.** Certidão Negativa de Débitos Estaduais do domicílio da licitante participante, inscritos em dívida ativa, obtida em SP no site [www.dividaativa.pge.sp.gov.br](http://www.dividaativa.pge.sp.gov.br), ou equivalente, de acordo com a legislação fiscal de cada Estado.

**8.3.4.** Prova de regularidade perante o sistema de Seguridade Social – INSS mediante a apresentação da CND – Certidão Negativa de Débito ou CPD-EN – Certidão Positiva com Efeitos de Negativa. (Dispensável no caso de apresentação de certidão conjunta prevista no item 8.3.3.1.)

**8.3.5.** Prova de regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), tratando-se de pessoa jurídica, por meio da apresentação do CRF – Certificado de Regularidade do FGTS.

**8.3.6.** Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943.

**8.3.7.** As microempresas ou empresas de pequeno porte interessadas em participar do certame deverão declarar sua condição nos termos do artigo 11 da Lei Municipal nº 15.247/2010, conforme Anexo III deste edital.

**8.3.8.** Se as microempresas e empresas de pequeno porte apresentarem restrição na comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventual Certidão Negativa ou Positiva com Efeito de Negativa.

**8.3.8.1.** O prazo assegurado no subitem 8.3.8 terá como termo inicial o momento em que o proponente for declarado vencedor do certame, podendo ser prorrogado por igual período, a critério da Administração.

**8.3.8.2.** A não regularização da documentação no prazo previsto no subitem 8.3.8. implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções administrativas previstas no [artigo 81, da Lei Federal nº 8.666/93](#), sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação ou revogar a licitação.

**8.4.** O documento a ser apresentado relativo à **habilitação jurídica** será o seguinte:

**8.4.1.** Registro comercial, no caso de empresa individual; ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores; inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

**8.5.** Os documentos a serem apresentados para **habilitação** relativos à **qualificação técnica** serão os seguintes:

**8.5.1.** Prova de aptidão para o desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto desta licitação, por meio da apresentação de atestado(s) expedido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, devendo necessariamente estar em nome da licitante, com no mínimo 50% (cinquenta por cento) do quantitativo estimado para esta licitação, nos termos da súmula 24 do TCE-SP.

**8.5.1.1.** No Atestado deverão constar, no mínimo, as seguintes especificações: dados completos do fornecedor do atestado (Razão Social, CNPJ, Atividade principal, endereço e telefone, nome legível e cargo de quem assinou o atestado), e ainda Atividade desenvolvida pela empresa proponente.

**8.5.1.2.** Será aceito a somatória de atestados de acordo com a legislação, desde que compatíveis com o objeto desta licitação.

**8.5.2.** Declaração de Idoneidade, conforme modelo do Anexo I, que deverá ser preenchido com os dados da empresa nos locais indicados em itálico.

**8.6.** A documentação relativa à qualificação **econômico-financeira** será composta pelos seguintes documentos:

**8.6.1.** Balanço Patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigível e apresentado na forma da lei, vedados sua substituição por balancetes ou balanços provisórios. Quando não houver a obrigatoriedade de publicação do Balanço Patrimonial e demonstrações contábeis, deverão ser apresentadas cópias legíveis e autenticadas das páginas do Diário Geral onde os mesmos foram transcritos, devidamente assinadas pelo contador responsável e por seus sócios, bem como os Termos de Abertura e Encerramento do Diário Geral Registrados na Junta Comercial do Estado ou no Cartório competente. O mesmo se aplica as empresas que mantêm escrituração digital, devendo apresentar, além dos itens mencionados, o recibo de entrega no SPED (Sistema Público de Escrituração Digital), com a respectiva chave de autenticação.

**8.6.1.1.** As microempresas individuais, microempresas e empresas de pequeno porte optantes pelo SIMPLES NACIONAL, desobrigadas de manter escrituração contábil, bem como aquelas constituídas há menos de 12 meses **deverão** apresentar balanço simplificado ou balanço de abertura do último exercício social ou do período de sua constituição, devidamente assinado pelo



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

proprietário e por contador competente, sem a formalidade de publicação ou registro, na forma da Resolução nº 1.418/2012 do Conselho Federal de Contabilidade – Modelo Contábil para Microempresa e Empresa de Pequeno Porte.

**8.6.1.2.** O Balanço patrimonial relativo aos itens anteriores deve conter, no mínimo, Termo de abertura e encerramento, as contas do ativo e do passivo do último exercício fiscal e do anterior, indicação do Patrimônio Líquido, o resultado do exercício (DRE) e eventuais notas explicativas.

**8.6.1.3.** A única exceção permitida ao item **8.6.1.1** diz respeito ao previsto no artigo 3º do decreto nº 8.538 de 06/10/2015, para o fornecimento de bens para pronta entrega ou para a locação de materiais. Nesta condição, não será exigida a apresentação de balanço patrimonial por estas empresas.

**8.6.2.** Certidão negativa de falência ou recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data não superior a 60 (sessenta) dias da data limite para recebimento das propostas, se outro prazo não constar do documento.

**8.6.2.1.** Caso na certidão conste qualquer ação judicial distribuída, deverão ser apresentados os comprovantes de quitação dos débitos ou certidão explicativa que aponte a situação da demanda judicial ou ainda o Plano de Recuperação já homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, sem prejuízo do atendimento a todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital

**8.7.** Os documentos apresentados deverão ser, **obrigatoriamente**, da mesma sede, ou seja, se da matriz, todos da matriz, se de alguma filial, todos da mesma filial, com exceção dos documentos que são válidos para matriz e todas as filiais.

**8.8.** Caso a empresa arrematante não comprove sua habilitação será convocado o próximo licitante na ordem de classificação, sendo este notificado por *e-mail* e/ou via licitações-e para que **manifeste seu interesse em 24 (vinte e quatro) horas, sob pena de desclassificação**. Após a confirmação do interesse, será concedido o mesmo prazo do item 6.1 para entrega da proposta e documentação de habilitação. Se o licitante não se manifestar dentro do prazo fixado, entender-se-á seu não interesse em fornecer.

**8.8.1.** É de inteira responsabilidade do licitante o cadastro de seus dados no [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br), inclusive o e-mail que será exclusivamente utilizado para encaminharmos notificações de convocação para os lotes do pregão em questão.

**8.8.1.1.** Não sendo possível contato via e-mail para encaminharmos notificações, sendo o mesmo cadastrado erroneamente ou ainda não ter sido cadastrado, é de responsabilidade da empresa o acompanhamento da licitação pelo site [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

**8.9.** Constatando o atendimento das exigências previstas no Edital e transcorrido a fase de análise da documentação, o licitante será declarado vencedor, sendo homologado o procedimento e adjudicado o objeto da licitação pela autoridade competente.

**8.10.** Após a habilitação, poderá a licitante ser desqualificada por motivo relacionado com a capacidade jurídica, regularidade fiscal, qualificação econômico-financeira, qualificação técnica e/ou idoneidade, em razão de fatos supervenientes ou somente conhecidos após o julgamento.

**8.11.** As certidões deverão ser apresentadas dentro do respectivo prazo de validade. Caso não conste prazo de validade no corpo da certidão, considerar-se-á o prazo de 60 (sessenta) dias da data de emissão.

**8.12.** Os documentos apresentados para habilitação são definitivos, não sendo admissível substituição ou posterior inclusão de documentos, com exceção do disposto no subitem **8.3.8**.

## 9. DO VALOR MÁXIMO DA LICITAÇÃO

**9.1.** O valor máximo fixado para o presente registro de preço é de **R\$ 6.024.753,33 (Seis milhões, vinte e quatro mil, setecentos e cinquenta e três reais e trinta e três centavos)**.

## 10. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E RECURSOS

**10.1.** Qualquer pessoa poderá impugnar os termos do edital do pregão, por meio eletrônico, na forma prevista no edital, até **três dias úteis anteriores** à data fixada para abertura da sessão pública.

**10.1.1.** Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de **dois dias úteis**, contado da data de recebimento da impugnação.

**10.1.2.** Poderá ser concedido efeito suspensivo à impugnação, devidamente justificada pelo Pregoeiro nos autos.

**10.1.3.** Deferida a impugnação do ato convocatório, será designada nova data para realização do certame.

**10.2.** Ao final da sessão pública e **declarado o vencedor**, o proponente que desejar recorrer contra decisões do Pregoeiro poderá fazê-lo, manifestando sua intenção com registro da síntese das suas razões imediatamente, sendo-lhe facultado juntar memoriais no prazo de 03 (três) dias úteis. Os interessados ficam, desde logo, intimados a apresentar contrarrazões em igual prazo, que começará a correr do término do prazo do recorrente. Considerar-se-á o prazo de 24 (vinte e quatro) horas para a expressão imediatamente.

**10.2.1.** Os recursos deverão ser protocolados por meio eletrônico através do e-mail: [licitacao@saocarlos.sp.gov.br](mailto:licitacao@saocarlos.sp.gov.br), ou perante o Departamento de Procedimentos Licitatórios - Seção de Licitações, situada na Rua Episcopal, 1575, 3º andar, Centro, São Carlos, SP, CEP 13.560-570, no horário de expediente normal, ou seja, das 8h00min às 18h00min.

**10.2.2.** As razões de recurso ficarão à disposição dos interessados durante os prazos referidos no item **10.2** no Departamento de Procedimentos Licitatórios - Seção de Licitações e no portal desta Administração, bem como no sistema licitações-e.

**10.3.** A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recorrer e a adjudicação pelo Pregoeiro ao vencedor do certame.

**10.4.** Os recursos contra decisões do Pregoeiro referente a habilitação ou inabilitação do licitante e julgamento das propostas terão efeito suspensivo e seu acolhimento importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

**10.6.** Havendo recurso, a autoridade competente apreciará os mesmos e, caso não reconsidere sua posição, caberá à autoridade máxima competente, o Prefeito Municipal, a decisão em grau final.

**10.6.1.** A decisão em grau de recurso será definitiva e dela dar-se-á conhecimento mediante publicação na imprensa oficial.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

**10.7.** Não serão conhecidas as impugnações e recursos apresentados fora do prazo legal, subscrito por representante não habilitado legalmente, ou não identificado no processo para responder pelo proponente.

**10.8. Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública (ou seja, exclui-se a data do certame), exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no edital.**

**10.8.1.** O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

**10.8.2.** As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e possuem efeito vinculatório aos participantes e a Administração.

## 11. DA HOMOLOGAÇÃO E ADJUDICAÇÃO

**11.1.** Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos procedimentais, a autoridade competente adjudicará e homologará o objeto ao vencedor, mediante autorização do Sr. Prefeito Municipal, podendo revogar a licitação nos termos do artigo 49 da Lei Federal n° 8.666/93 e suas alterações posteriores.

**11.2.** Como condição para o fornecimento, o licitante vencedor deverá manter as mesmas condições de habilitação, prestar as informações solicitadas pela Prefeitura Municipal de São Carlos, dentro dos prazos estipulados, bem como não transferir a outrem as obrigações decorrentes deste Edital.

## 12. DO PAGAMENTO

**12.1.** Os pagamentos serão efetuados mediante crédito em conta corrente devendo o fornecedor informar o número do banco, da agência e conta bancária, ou através de banco credenciado, a critério da Administração.

**12.2.** O pagamento devido pelo Município será efetuado até 30 (trinta) dias após apresentação da nota fiscal devidamente atestada pelo setor requisitante.

## 13. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

**13.1** Os recursos financeiros correrão por conta da(s) seguinte(s) dotação(ões) orçamentária(s):

05.02.08.244.2014.2.025.4.4.90.52.01.5100000 – Ficha 62 (Tesouro Municipal)  
05.02.08.244.2014.2.026.4.4.90.52.01.5100000 – Ficha 69 (Tesouro Municipal)  
05.02.08.244.2016.2.030.4.4.90.52.01.5100000 – Ficha 87 (Tesouro Municipal)  
05.02.08.244.2017.2.033.4.4.90.52.01.5100000 – Ficha 107 (Tesouro Municipal)  
05.02.08.244.2018.2.036.4.4.90.52.01.5100000 – Ficha 127 (Tesouro Municipal)  
05.02.08.244.2020.2.040.4.4.90.52.01.5100000 – Ficha 142 (Tesouro Municipal)  
05.02.08.244.2014.2.026.4.4.90.52.05.5000004 – Ficha 70 (Recurso Federal)  
05.02.08.244.2014.2.027.4.4.90.52.05.5000001 – Ficha 76 (Recurso Federal)  
05.02.08.244.2016.2.031.4.4.90.52.05.5000002 – Ficha 94 (Recurso Federal)  
05.02.08.244.2017.2.172.4.4.90.52.05.5000003 – Ficha 117 (Recurso Federal)  
05.02.08.244.2019.2.039.4.4.90.52.05.5000004 – Ficha 137 (Recurso Federal)  
05.02.08.244.2021.2.041.4.4.90.52.05.5000005 – Ficha 149 (Recurso Federal)  
07.01.19.573.2023.2.044.4.4.90.52.01.1100000 – Ficha 184 (Tesouro Municipal)  
07.03.19.573.2101.2.178.4.4.90.52.01.1100000 – Ficha 191 (Tesouro Municipal)  
07.04.19.573.2102.2.179.4.4.90.52.01.1100000 – Ficha 195 (Tesouro Municipal)  
07.05.18.541.2103.2.181.4.4.90.52.01.1100000 – Ficha 206 (Tesouro Municipal)  
07.06.18.541.2103.2.182.4.4.90.52.03.1000004 – Ficha 214 (Fundo Socioambiental do Município)  
08.02.12.361.2046.2.165.4.4.90.52.01.2200000 – Ficha 270 (Tesouro Municipal)  
08.03.12.365.2049.2.166.4.4.90.52.01.2100000 – Ficha 287 (Tesouro Municipal)  
21.01.04.122.2090.2.108.4.4.90.52.01.1100000 – Ficha 674 (Tesouro Municipal)

## 14. DO REGISTRO E ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

**14.1.** Homologado o procedimento, será outorgado o seu objeto à proposta de MENOR PREÇO POR LOTE.

**14.2.** O Município de São Carlos convocará o adjudicatário classificado em primeiro lugar para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias úteis, assinar a Ata de Registro de Preços, cuja minuta integra este Edital, sob pena de decair do direito ao registro de preços, após o que, não comparecendo será considerada desclassificada e punida com multa prescrita no subitem 17.1., sendo convocadas a seguir as demais, na mesma ordem de classificação.

**14.3.** Os licitantes convocados terão o mesmo prazo estabelecido no item 14.2. para assinar a Ata de Registro de Preços com o saldo do quantitativo e o período remanescente da Ata anterior.

**14.4.** O detentor da Ata não se eximirá das penalidades correspondentes, na hipótese de inexecução dos serviços.

**14.5.** A existência do preço registrado não obriga o Município de São Carlos a firmar as contratações que dele poderão advir, facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação vigente, sendo assegurado à detentora da Ata de Registro de Preços preferência em igualdade de condições.

**14.6.** Constituem motivos para o cancelamento da Ata de Registro dos Preços as situações referidas no artigo 12 do Decreto Municipal n° 065/2007.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

**14.7.** Se, dentro do prazo, o convocado não assinar a Ata, a Administração convocará os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo, em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro colocado, inclusive quanto ao preço, ou então, revogará a licitação, sem prejuízo da aplicação das penalidades previstas no item 17 deste Edital.

**14.8.** A ata de registro de preços terá validade pelo prazo de 12 (doze) meses.

**14.9.** O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo do serviço ou bens registrados, cabendo ao órgão gerenciador da Ata promover as necessárias negociações junto aos fornecedores, conforme dispõe o artigo 11 do Decreto Municipal nº 65/07.

**14.10.** Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado o órgão gerenciador deverá:

**14.10.1.** Convocar o fornecedor visando à negociação para a redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado.

**14.10.2.** Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido e serão convocados os demais fornecedores visando a igual oportunidade de negociação.

**14.11.** Este Edital e todos os demais documentos que compõem seus anexos farão parte integrante da Ata de Registro de Preços independentemente de transcrição.

**14.12.** A Prefeitura se reserva no direito de registrar em ata os valores das 05 (cinco) primeiras colocadas no certame.

## 15. OBRIGAÇÕES DA EMPRESA DETENTORA DA ATA

**15.1.** Os produtos deverão ser entregues em perfeita conformidade com as condições estabelecidas nos Anexos do presente Edital, sendo que, as especificações ou qualquer outro documento que integre o presente processo administrativo são complementares entre si, de modo que qualquer detalhe que se mencione em um documento e se omita em outro será considerado especificado e válido.

**15.2.** É de responsabilidade da empresa substituir os produtos impugnados no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, a partir do recebimento da impugnação.

**15.3.** A fiscalização terá plena autoridade para suspender, por meios amigáveis ou não, o fornecimento do produto, total ou parcialmente, sempre que julgar conveniente.

**15.4.** Durante o prazo de validade da Ata de Registro de Preços, sua detentora fica obrigada a fornecer os produtos, na forma solicitada na "Ordem de Fornecimento".

**15.5.** Os quantitativos totais são estimados e representam as previsões do Município de São Carlos durante o prazo de 12 (doze) meses.

## 16. ÓRGÃO GERENCIADOR E ÓRGÃO PARTICIPANTE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

**16.1.** O Município designa como ÓRGÃO GERENCIADOR da Ata de Registro de Preço a SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, que terá a incumbência de gerenciamento da Ata de Registro de Preços, conforme artigo 1º, parágrafo único, inciso III, do Decreto Municipal nº 065 de 14 de março de 2007 e suas alterações posteriores, cabendo, contudo, à Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações - Pregão Eletrônico a condução do conjunto de procedimentos do certame para o registro de preços.

**16.2.** Caberá ao órgão gerenciador a prática de todos os atos de controle e administração do Sistema de Registro de Preços – SRP, e ainda os atos previstos no artigo 3º, §2º, do Decreto Municipal nº 065/07, em especial:

**16.2.1.** Gerenciar a Ata de Registro de Preços, providenciando a indicação, sempre que solicitado, dos fornecedores, para atendimento às necessidades da Administração, obedecendo à ordem de classificação e os quantitativos de contratação definidos pelos participantes da Ata;

**16.2.2.** Conduzir os procedimentos relativos a eventuais renegociações dos preços registrados e a aplicação de penalidades por descumprimento do pactuado na Ata de Registro de Preços;

**16.3.** Fica fixado como órgão participante do Registro de Preços, conforme artigo 1º, inciso IV, do Decreto Municipal nº 065/07 e suas alterações posteriores, a SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO.

## 17. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

**17.1.** O licitante que deixar de entregar quaisquer documentos exigidos no Edital ou apresentar documentação falsa para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta ou lance, falhar ou fraudar com as entregas, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Pública Municipal, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, garantida a prévia defesa, sem prejuízo das multas previstas em Edital e no contrato e das demais cominações legais.

**17.2.** O licitante sujeitar-se-á, ainda, às sanções administrativas de:

a) advertência;

b) multa;

c) suspensão temporária do direito de licitar com a Administração Pública Municipal, bem como o impedimento de com ele contratar, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, em especial na hipótese de descumprimento integral de uma Ordem de Fornecimento ou descumprimento parcial de mais de uma Ordem de Fornecimento;

d) declaração de inidoneidade;

**17.2.1.** As sanções de suspensão e declaração de inidoneidade poderão ser cumuladas com multa, sem prejuízo da rescisão contratual;

**17.3.** As multas poderão ser cumulativas, reiteradas e aplicadas em dobro, sempre que se repetir o motivo.





# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

**17.4.** Ocorrendo atraso no fornecimento do produto será aplicada multa moratória de **0,3%** (zero vírgula três por cento) por dia de atraso, até o limite de **20%** (vinte por cento) sobre o valor total do pedido.

**17.5.** No descumprimento de quaisquer obrigações licitatórias, poderá ser aplicada multa indenizatória de 10% (dez por cento) do valor total da Ordem de Fornecimento.

**17.6.** A multa, aplicada após regular processo administrativo, será descontada da(s) fatura(s), cobrada judicialmente ou extrajudicialmente, a critério do Município.

**17.7.** Da intenção de aplicação de quaisquer das penalidades previstas, será concedido prazo para defesa prévia de 05 (cinco) dias úteis a contar da notificação, exceto nos casos em que a sanção for estabelecida com base no inciso IV do artigo 87 da Lei Federal nº 8.666/93, devidamente atualizada, onde há prazo de 10 (dez) dias para apresentação de defesa pelo interessado, a contar da abertura de vista do respectivo processo, nos termos do artigo 87, §3º da mesma lei.

**17.8.** Da aplicação da sanção administrativa caberá recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar da notificação do apenado.

**17.9.** As penalidades serão obrigatoriamente registradas, esgotada a fase recursal, no Cadastro de Fornecedores do Município, no caso de impedimento do direito de licitar e contratar, a empresa licitante terá seu cadastro cancelado por igual período.

**17.10.** No caso de ocorrência de uma ou todas as hipóteses discriminadas no subitem **17.1**, a Administração poderá contratar a licitante segundo classificada, desde que atendidas às exigências de habilitação, devendo o Pregoeiro negociar o preço ofertado a fim de que seja obtido melhor preço, observando-se o prazo recursal nos itens anteriores.

## 18. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

**18.1.** O proponente vencedor será responsável pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo, na execução da obrigação, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado.

**18.2.** As normas disciplinadoras deste Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.

**18.3.** É facultado ao Pregoeiro, ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar no ato da sessão pública.

**18.4.** Os preços propostos serão fixos e irrevogáveis.

**18.5.** A Administração reserva-se o direito de transferir o prazo para o recebimento e abertura das propostas descabendo, em tais casos, direito à indenização pelos licitantes.

**18.6.** A participação na presente licitação implica em concordância tácita, por parte do licitante, com todos os termos e condições deste Edital e das cláusulas contratuais já estabelecidas.

**18.7.** A autoridade competente, para determinar a contratação, poderá revogar a licitação, mediante autorização do Sr. Prefeito Municipal, em face de razões de interesse público derivadas de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta, devendo anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação de qualquer pessoa, mediante ato escrito e fundamentado.

**18.8.** Fica a Contratada obrigada a cumprir os direitos trabalhistas previstos na legislação em vigor, pertencentes aos trabalhadores que vierem a ser utilizados para a execução do objeto do contrato, sob pena de suspensão temporária do direito de contratar com o Município, bem como, a retenção dos pagamentos devidos à Contratada, caso esta esteja em situação de mora salarial, conforme Termo de Ajustamento de Conduta, firmado com o Ministério Público do Trabalho, nos autos do Inquérito nº 000647.2013.15.003/7-51.

**18.9.** Fica eleito o FORO da COMARCA DE SÃO CARLOS SP, excluindo qualquer outro, por mais privilegiado que seja ou venha a se tornar, para dirimirem-se eventuais litígios oriundos.

São Carlos, 12 de setembro de 2022

**Mário Luiz Duarte Antunes**  
*Secretário Municipal de Fazenda*



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

#### ANEXO I - MODELO DE DECLARAÇÃO DE IDONEIDADE

#### DECLARAÇÃO

**A Empresa** (indicar a razão social da empresa licitante, número de inscrição no CNPJ do estabelecimento da empresa que efetivamente irá prestar o objeto da licitação, endereço completo, telefone e endereço eletrônico - e-mail, para contato, número da conta corrente bancária, agência e banco, sendo que os dados referentes à conta bancária poderão ser informados na fase de contratação), em atendimento às disposições do Edital de Pregão Eletrônico nº 078/2022, **DECLARA:**

- 1) Que tem pleno conhecimento e concorda com os termos deste Edital e seus Anexos;
- 2) Que os preços propostos são completos, computando todos os custos necessários para o atendimento do objeto desta licitação, bem como impostos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamentos de pessoal, prestação de assistência técnica, garantia e quaisquer outros que incidam ou venham a incidir sobre os objetos licitados, constantes da proposta;
- 3) Que o prazo de validade da proposta é de 90 (noventa) dias, a contar da abertura deste Pregão;
- 4) Que tem ciência dos prazos de entrega estabelecidos no Edital.
- 5) Que não emprega menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 (dezesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir dos 14 (catorze) anos, nos termos do artigo 7º, inciso XXXIII, da Constituição Federal;
- 6) Que não está impedida de licitar com o poder público por ter sido apenas declarada com declaração de inidoneidade, por qualquer ente da Administração Pública, cujos efeitos se encontrem pendentes ou sem que tenha sido reabilitada perante a autoridade que aplicou a penalidade.

São Carlos \_\_\_\_ de \_\_\_\_ de 2022

\_\_\_\_\_  
Assinatura



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

ANEXO II – ANEXOS DO TCE (em atendimento à Instrução nº 01/2020)

ANEXO LC-01 - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (CONTRATOS) (REDAÇÃO DADA PELA RESOLUÇÃO Nº 11/2021)

CONTRATANTE: \_\_\_\_\_

CONTRATADO: \_\_\_\_\_

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): \_\_\_\_\_

OBJETO: \_\_\_\_\_

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

**1. Estamos CIENTES de que:**

- a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

**2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:**

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

**LOCAL e DATA:** \_\_\_\_\_

**AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

**RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:**

**Pelo contratante:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**Pela contratada:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**GESTOR(ES) DO CONTRATO:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

*Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações*

**Pregão Eletrônico**

São Carlos, Capital da Tecnologia

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

## **DEMAIS RESPONSÁVEIS (\*):**

Tipo de ato sob sua responsabilidade: \_\_\_\_\_

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

(\*) - O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. *(inciso acrescido pela Resolução nº 11/2021)*

## **ANEXO LC-02 - DECLARAÇÃO DE DOCUMENTOS À DISPOSIÇÃO DO TCE-SP**

CONTRATANTE: CNPJ Nº:

CONTRATADA: CNPJ Nº:

CONTRATO Nº (DE ORIGEM):

DATA DA ASSINATURA:

VIGÊNCIA:

OBJETO:

VALOR (R\$):

Declaro(amos), na qualidade de responsável(is) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados.

*Em se tratando de obras/serviços de engenharia:*

Declaro(amos), na qualidade de responsável(is) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, em especial, os a seguir relacionados, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados:

- memorial descritivo dos trabalhos e respectivo cronograma físico-financeiro;
- orçamento detalhado em planilhas que expressem a composição de todos os seus custos unitários;
- previsão de recursos orçamentários que assegurem o pagamento das obrigações decorrentes de obras ou serviços a serem executados no exercício financeiro em curso, de acordo com o respectivo cronograma;
- comprovação no Plano Plurianual de que o produto das obras ou serviços foi contemplado em suas metas;
- as plantas e projetos de engenharia e arquitetura. LOCAL e DATA:

**RESPONSÁVEL: (nome, cargo, e-mail e assinatura)**

**Este anexo consta deste Edital para ciência dos licitantes. Será exigido apenas dos licitantes vencedores das licitações, por ocasião da assinatura das Atas de Registro de Preços ou Contratos. Não é necessária sua apresentação junto aos demais documentos de habilitação.**



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

*Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações*

**Pregão Eletrônico**

São Carlos, Capital da Tecnologia

---

## ANEXO III - DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO DE MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE

A empresa (razão social), inscrita no CNPJ sob o nº XX.XXX.XXX/XXXX-XX, e Inscrição Estadual XXXXXXXXXX, situada na (endereço completo), neste ato representada pelo seu (representante legal / sócio / procurador), o(a) Sr.(a) (nome), portador do RG nº XX.XXX.XXX-X e CPF nº XXX.XXX.XXX-XX, em atenção ao edital do Processo Licitatório supra mencionado, **DECLARA**, sob as penalidades cabíveis (art. 299 do Código Penal), sua condição de (**declarar se é Microempresa OU Empresa de Pequeno Porte**), nos termos da Lei Complementar 123/2006 e suas alterações, encontrando-se legalmente apta a exercer os benefícios de que trata o Capítulo V, tendo receita bruta compatível com o que preconizam os incisos I e II do artigo 3º e não incidindo em nenhum dos impedimentos de que trata o § 4º do mesmo artigo.

Atenciosamente,

---

RESPONSÁVEL PELA EMPRESA



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

#### ANEXO IV – TERMO DE REFERÊNCIA

#### OBJETIVO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA ATENDER A PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS, PELO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS

**JUSTIFICATIVA:** Com o intuito de melhorar o atendimento as crianças nas unidades escolares, bem como o atendimento à população e o trabalho do servidor público em qualquer repartição desta prefeitura, estamos abrindo um processo licitatório tipo “Ata de Registro de Preço” para aquisição de mobiliário. Devido a atual situação do mobiliário das unidades escolares, o quantitativo estimado da presente licitação contempla a troca de todo mobiliário caso haja recurso disponível. Os recursos utilizados para tal aquisição poderão ser, tanto recursos próprios, quanto recursos provenientes de convênios com o governo federal. O ambiente escolar bem como qualquer ambiente de trabalho necessita de equipamentos adequados para o bom andamento das atividades neles realizado, desse modo, a troca de mobiliário tem como princípio a satisfação do servidor público em prestar os serviços bem como a satisfação da população em ser bem atendido e ser bem acomodado, justificando a abertura do referido processo.

#### CONSIDERAÇÕES GERAIS:

- A.01.** O material deverá ser de acordo com as especificações que se seguem, dentro das normas pertinentes e obedecendo aos detalhes fornecidos pela PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS – PMSC/SME, doravante denominada Contratante.
- A.02.** O material será fiscalizado por técnicos pertencentes à Prefeitura Municipal de São Carlos, que serão doravante denominados como Fiscalização.
- A.03.** O material será fornecido pela empresa Proponente vencedora da licitação, que será doravante denominada Contratada.
- A.04.** Fica entendido que, as especificações e toda a documentação da licitação são complementares entre si, de modo que qualquer detalhe que se mencione em um documento e se omita em outro será considerado especificado e válido.
- A.05.** Os produtos deverão ser entregues montados, com certificado de garantia e manual de instrução.
- A.06.** Prazo de garantia: O prazo de garantia está estipulado na descrição de cada item, contado a partir do recebimento definitivo dos materiais, sem prejuízo de qualquer política de garantia adicional oferecida pelo fabricante.
- A.07.** A fiscalização poderá, a qualquer momento, exigir a execução do ensaio de laboratório de qualquer material que se apresente duvidoso, bem como poderá ser exigido um certificado de origem e qualidade, correndo sempre as despesas por conta da Contratada.
- A.08.** A Contratada obriga-se a substituir qualquer material impugnado no prazo máximo de 5 (cinco) dias, a partir do recebimento da impugnação.
- A.09.** A Contratada não poderá entregar qualquer material que não seja autorizado pela PMSC.
- A.10.** O material será entregue pela Contratada conforme as Ordens de Fornecimento emitidas pela Secretaria Municipal de Educação, que deverá constar o tipo e a quantidade de material a ser entregue no prazo de 20 (vinte) dias corridos.
- A.11.** É de responsabilidade da contratada a entrega dos produtos no Sub-Almoxarifado da SME situado na Rua Padre Teixeira, Nº 3.259 – Vila Nery – São Carlos-SP, podendo este, ser alterado de acordo com a necessidade da CONTRATANTE.
- A.12.** O Sub-Almoxarifado da SME considerará o material como entregue quando todas as exigências estiverem devidamente atendidas e aceitas pela mesma.
- A.13.** O licitante que arrematar o Pregão deverá apresentar no prazo de 05 (cinco) dias úteis após convocação do Pregoeiro, na Secretaria Municipal de Educação, situada na Rua Treze de Maio, 2000, Centro, São Carlos (esquina com a Avenida São Carlos), para fins de conferência e comparação com as descrições mencionadas no edital:
- A.13.1.** Catálogo ou amostra dos produtos;
- A.13.2.** Relatórios de ensaio, Laudos e Certificados de Conformidade solicitados para os itens que compõem o lote, devendo ser autenticados ou originais;
- A.13.3.** As amostras / catálogos e documentação técnica apresentados deverão estar identificadas com o número do lote; número do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação;
- A.13.4.** A não apresentação das amostras/catálogos e documentação técnica dentro do prazo estabelecido implica a desclassificação do licitante vencedor do lote.

#### MEMORIAL DESCRITIVO DOS ITENS

##### **CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 – CJA01B: (Altura do aluno: 0,93m a 1,16m)**

**Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.**

Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente.

Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem 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 da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

**DIMENSÕES:** MESA Largura: 608 mm (+/-2), Profundidade: 460 mm (+/- 2), Altura do tampo: 22 mm e Altura do tampo ao chão: 464mm (+/-10). CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10), Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A) (+/- 10) e Assento: 340 mm (L) x 260 mm (P) (+/- 10)

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

**LAUDOS TÉCNICOS QUE COMPROVEM A QUALIDADE DA COLAGEM** do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 -



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Certificação de pintura serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### **CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 – CJA03B: (Altura do aluno: 1,19m a 1,42m)**

**Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.**

Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente.

Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert). Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser





# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem 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 da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

**DIMENSÕES:** MESA Largura: 608 mm (+/-5), Profundidade: 466 mm (+/- 2), Altura do tampo: 22 mm e Altura do tampo ao chão: 594mm (+/-10). CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10), Encosto: 336 mm (L) x 198 mm (A) (+/- 10) e Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P) (+/- 10)

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**LAUDOS TÉCNICOS QUE COMPROVEM A QUALIDADE DA COLAGEM** do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Certificação de pintura serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### **CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 – CJA04B: (Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m)**

**Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.**

Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente.

Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert).

Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem 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 da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

**DIMENSÕES:** MESA Largura: 608 mm (+/-5), Profundidade: 465 mm (+/- 10), Altura do tampo: 22 mm e Altura do tampo ao chão: 640mm (+/-10). CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10), Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A) (+/- 10) e Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P) (+/- 10)

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**LAUDOS TÉCNICOS QUE COMPROVEM A QUALIDADE DA COLAGEM** do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Certificação de pintura serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### **CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 – CJA05B: (Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m)**

**Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.**

Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro,



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente.

Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert).

Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem 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 da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

**DIMENSÕES:** MESA Largura: 608 mm (+2), Profundidade: 465 mm (+2), Altura do tampo: 22 mm e Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/-10). CADEIRA Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10), Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A) (+/- 10) e Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P) (+/- 10)

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

**LAUDOS TÉCNICOS QUE COMPROVEM A QUALIDADE DA COLAGEM** do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Certificação de pintura serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

### **CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 – CJA06B: (Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m)**

**Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.**

Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente.

Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem 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 da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

**DIMENSÕES:** MESA Largura: 608 mm (+2), Profundidade: 465 mm (+2), Altura do tampo: 22 mm e Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10). CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10), Encosto: 410 mm (L) x 198 mm (A) (+/- 10) e Assento: 430 mm (L) x 390 mm (P) (+/- 10)

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**LAUDOS TÉCNICOS QUE COMPROVEM A QUALIDADE DA COLAGEM** do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Certificação de pintura serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

### CONJUNTO PROFESSOR CJP01

Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em MDF, revestido na fase superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço.

#### MESA

Texturizado, na cor CINZA Tampo em MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento. Painel frontal em MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP na cor CINZA. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1117mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e comprimento e +/- 0,6mm para espessura.

**Estrutura composta de:** Montantes verticais e travessa longitudinal Confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 - (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA.

A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

#### DIMENSÕES MESA:

Largura: 1200 mm (+/-2), Profundidade: 650 mm (+/-2) e Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10)

#### CADEIRA

Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE 320C).

Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem e identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.

Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE 320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL 7040.

**Acabamento:** Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

#### **DIMENSÕES DA CADEIRA:**

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10), Largura do assento: 484 mm (+/-3), Profundidade do assento: 432 mm (+/-3), Largura do encosto: 431 mm (+/-2) e Altura do encosto: 251 mm (+/-2)

Cores: Pintura (Estruturas) – Cor Cinza. Injetados – Cor Azul

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

#### **PARA A MESA**

Fornecedor deverá apresentar **Laudo técnico** que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Certificação de pintura serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

#### **PARA A CADEIRA**

**CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO** para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm). Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas técnicas: ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina – Método de ensaio. ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.

#### **CADEIRA INDIVIDUAL MULTIUSO CD09:**

Empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE (PANTONE 361C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem e identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem,



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE (PANTONE 361C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL 7040. **Acabamento:** Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

#### **DIMENSÕES DA CADEIRA:**

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10), Largura do assento: 484 mm (+/-3), Profundidade do assento: 432 mm (+/-3), Largura do encosto: 431 mm (+/-2) e Altura do encosto: 251 mm (+/-2). Cores: Pintura (Estruturas) – Cor Cinza. Injetados – Cor Verde

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

#### **Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

Apresentar relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

**CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO** para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm). Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas técnicas: ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina – Método de ensaio. ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.

#### **CONJUNTO COLETIVO – CJC01 (Altura do aluno: 0,93m a 1,16m)**

##### **Cadeira**

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor LARANJA, e ponteiros das cadeiras com pino bucha. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting".

##### **Mesa**

Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA.

**Acabamento:** Nas partes metálicas deve ser aplicado no processo de pintura e tratamento anti-ferruginoso que assegure no processo de pintura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados.

##### **Medidas:**

**MESA** Altura do assento ao chão: 460 mm, Largura: 800 mm e Profundidade: 800 mm

**CADEIRA** Altura do assento ao Chão: 260 mm, Encosto: 168 x 336 mm e Assento: 260 x 340 mm

**Cor:** Pintura das Estruturas na Cor Cinza. Revestimento (AP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado. Injetados na Cor Laranja

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina (mesa e cadeira) de no mínimo 300 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização deste ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0/t0 conforme NBR 5841. Amostras para Ensaio de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;

Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N.

##### **Observações:**

A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável;



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação;

Os ensaios deverão ser realizados necessariamente por laboratórios acreditados nos escopos respectivos de cada Norma pelo CGCRE-INMETRO.

#### **CONJUNTO PARA REFEITÓRIO – TAMANHO 1 M4C01:**

Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo “Hot Melting”, com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular de diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA.

#### **Cadeira:**

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor LARANJA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA.

#### **Medidas:**

**MESA** Altura do tampo ao chão: 460mm, Largura: 1200mm e Profundidade: 600mm

**CADEIRA** Altura do assento ao chão: 260mm, Assento: 260 x 340mm e Encosto: 168 x 336mm

**Cor:** Pintura das Estruturas na Cor Cinza, Revestimento (AP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado e Injetado na Cor Laranja

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina (mesa e cadeira) de no mínimo 300 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização deste ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento R10 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0/t0 conforme NBR 5841. Amostras para Ensaio de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;

Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N.

#### **Observações:**

A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável;

Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação;

Os ensaios deverão ser realizados necessariamente por laboratórios acreditados nos escopos respectivos de cada Norma pelo CGCRE-INMETRO.

#### **CONJUNTO PARA REFEITÓRIO – TAMANHO 3 M4C03:**

Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor AMARELO, coladas com adesivo “Hot Melting”, com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular de diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELO.

#### **Cadeira:**

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELO. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELO.

#### **Medidas:**

**MESA** Altura do tampo ao chão: 590mm, Largura: 1200mm e Profundidade: 600mm

**CADEIRA** Altura do assento ao chão: 350mm, Assento: 400 x 310mm e Encosto: 396 x 198mm

**Cor:** Pintura das Estruturas na Cor Cinza, Revestimento (AP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado e Injetado na Cor Amarelo

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**





# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina (mesa e cadeira) de no mínimo 300 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização deste ensaio (NBR 8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0/t0 conforme NBR 5841. Amostras para Ensaio de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;

Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N.

#### Observações:

A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável;

Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação;

Os ensaios deverão ser realizados necessariamente por laboratórios acreditados nos escopos respectivos de cada Norma pelo CGCRE-INMETRO.

#### **MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) MA02**

Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);

Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe.

Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Fornecedor deverá apresentar **Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo**, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 -



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### CONJUNTO PARA REFEITÓRIO MBR02

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Mesa e Bancos com assentos em madeira aglomerada, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Tampo e assentos em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP. Topos transversais e longitudinais encabeçados com fita de bordo em com primer, 29 mm (largura) x 3mm (espessura), coladas com adesivo "Hot Melting". Mesa e Bancos compostos de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40x40mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 20x50 mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno, injetadas fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros. Acabamento: Nas partes metálicas são aplicados tratamentos anti-ferruginoso. Soldas com possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Soldas com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da União. Medidas: Tampo: 700 mm (L) x 1500 mm (C), Assento: 350 mm (L) x 1350 mm (C), Altura mesa: 595 mm e Altura assento ao chão: 350 mm

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Fornecedor deverá apresentar **Lauda técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo**, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### CONJUNTO PARA REFEITÓRIO MBR03

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Mesa e Bancos com assentos em madeira aglomerada, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Tampo e assentos em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP. Topos transversais e longitudinais encabeçados com fita de bordo em PVC com primer, 29 mm (largura) x 3mm (espessura), coladas com adesivo "Hot Melting". Mesa e Bancos compostos de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40x40mm em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 20x50 mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno, injetadas fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

**Acabamento:** Nas partes metálicas são aplicados tratamentos anti-ferruginoso. Soldas com possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Soldas com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união.

**Medidas:** Tampo: 840 mm (L) x 1500 mm (C), Assento: 350 mm (L) x 1350 mm (C), Altura mesa: 755 mm e Altura assento ao chão: 460 mm

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Fornecedor deverá apresentar **Lauda técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo**, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

### CONJUNTO DE REFEITÓRIO PARA ENSINO MATERNAL

Composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos com encosto. Mesa e bancos com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. **CONSTITUINTES:** Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor cinza. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor Laranja, colada com adesivo "Hot Melting". **ESTRUTURA DA MESA:** Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). **ESTRUTURA DO BANCO:** Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm). Suportes do encosto em tubo quadrado 25x25mm. Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: - Parafusos 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, bi cromatizados; - Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bi cromatizados; - Parafusos autoatarraxantes, de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, fenda Phillips, bi cromatizados. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor Laranja, fixadas à estrutura através de encaixe sendo ponteira para tubo com espessura de 1,90 mm (Mesa) e ponteira para tubo com espessura de 1,50 mm (Banco). Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Soldas devem 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 da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

**DIMENSÕES:** Mesa: Largura: 700 mm (+/-3), Comprimento: 1500mm (+/-3) e Altura do Tampo ao chão: 464 mm (+/-6)

**Banco:** Largura: 300 mm, Comprimento: 1350mm e Altura do assento ao chão: 260 mm (+/-10)

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Fornecedor deverá apresentar **Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo**, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

### CONJUNTO DE REFEITÓRIO PARA ENSINO FUNDAMENTAL

Composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos com encosto. Mesa e bancos com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. **CONSTITUINTES:** Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor cinza. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloro de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor Amarelo, colada com adesivo "Hot Melting".

**ESTRUTURA DA MESA:** Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). **ESTRUTURA DO BANCO:** Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm. Suportes do encosto em tubo quadrado 25x25mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: - Parafusos 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, bi cromatizados; - Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bi cromatizados; - Parafusos autoatarraxantes, de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, fenda Phillips, bi cromatizados. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor Amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe sendo ponteira para tubo com espessura de 1,90 mm (Mesa) e ponteira para tubo com espessura de 1,50 mm (Banco). Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Soldas devem 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 da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

**DIMENSÕES:** Mesa: Largura: 700 mm (+/-3), Comprimento: 1500mm (+/-3) e Altura do Tampo ao chão: 594 mm (+/-6)

**Banco:** Largura: 300 mm, Comprimento: 1350mm e Altura do assento ao chão: 350 mm (+/-10).

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Fornecedor deverá apresentar **Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo**, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### **ESTANTE BAIXA DE MADEIRA ES09**

Corpo composto por: Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP), espessura de 15mm, revestida em ambas as faces. Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo “Hot Melting”. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9mm), na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8. **Acabamento:** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura no processo de pintura. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm.

**Medidas:** Altura: 753mm (+/-1mm), Largura: 1047mm (+/-1mm) e Profundidade: 455mm (+/-1mm)

**Cor:** Pintura das Estruturas na Cor Cinza. Injetados na Cor Cinza. Bordos nas cores Cinza e Vermelho

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Fornecedor deverá apresentar **Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo**, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Certificação de pintura serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### **ESTANTE ESCANINHO DE MADEIRA ES 10**

Corpo composto por: Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP), espessura de 15mm, revestida em ambas as faces. Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo “Hot Melting”. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9mm),



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8. **Acabamento:** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura no processo de pintura. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm.

**Medidas:** Altura: 753mm (+/-1mm), Largura: 1047mm (+/-1mm) e Profundidade: 455mm (+/-1mm)

**Cor:** Pintura das Estruturas na Cor Cinza. Injetados na Cor Cinza. Bordos nas cores Cinza e Vermelho

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Fornecedor deverá apresentar **Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo**, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA** em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Certificação de pintura serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### **ARMÁRIO AÇO ALTO COM PORTA DE ABRIR – PA120**

Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (1,20mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (1,20 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm. Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo "T" confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos. **Acabamento:** Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies. Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

**Medidas:** Altura: 1980mm (+/-3mm), Largura: 1200mm (+/-3mm) e Profundidade: 450mm (+/-3mm)

**Cor:** Pintura (Estruturas) – CINZA

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

#### **ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR – PA90**



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (1,20mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (1,20 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm. Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo "T" confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos. **Acabamento:** Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies. Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

**Medidas:** Altura: 1980mm (+/-3mm), Largura: 900mm (+/-3mm) e Profundidade: 450mm (+/-3mm)

**Cor:** Pintura (Estruturas) – CINZA

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

### ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS

Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical.

**COMPOSIÇÃO:** Confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 1,2mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros:

Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotantes, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta não visíveis. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo "fechadura" confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes.

**ACABAMENTO:** Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxam-te e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura entre 40 a 100 micron e aderência x0/y0 e temperatura entre 180°C a 220°C.

**DIMENSÕES:** Altura: 1950mm (+/-10mm), Largura:1250mm (+/10mm) E Profundidade: 400mm (+/-10mm)

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

### ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

**Estrutura:** Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes em carrinhos telescópicos com 8 rolamentos, medindo 590mm de profundidade e 390mm de largura, compatível com pastas suspensa tamanho "ofício". **COMPOSIÇÃO:** Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020; Caixa e gavetas elaboradas em chapa #22 (1,20 mm); Estrutura rígida em chapa de aço #22 (1,20 mm); Com travamento interno para garantir a estabilidade do móvel; Puxadores embutidos e porta etiquetas estampado; Fechadura de tambor cilíndrico com no mínimo 4 pinos, com travamento simultâneo das gavetas e sistema anti-tombamento. Chaves em duplicata presas a fechadura correspondentes. **CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS:** Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas.

**Medidas:** Altura: 1340mm, Largura: 470mm e Profundidade: 710mm

**Cores:** Cor cinza – RAL 7040

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.

Certificação de pintura acompanhado dos relatórios - realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5); ensaio de carga máxima total (6.3.8). Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. O PRODUTO DEVE SER CERTIFICADO PELA ABNT, ATENDENDO AOS REQUISITOS DA NORMA 13961:2010.**

### **ESTANTE SIMPLES**

Estante fundo e laterais abertas, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. **COMPOSIÇÃO:** Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020, com 6 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #20 (1,20 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #20 (1,20mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #16(1,50mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Montagem por meio de parafusos ( $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$ ) e porcas ( $\frac{1}{4}$ ) ambos zincados e sextavados. Travamento em forma de "X" compostos de 02 tiras de aço de 25mm de largura em chapa de aço n.º 16 (1,50mm de espessura), sendo 01 no fundo e 01 par cada lateral. **CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS:** Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem.

### **DIMENSÕES:**

Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 900mm (+/10mm) e Profundidade: 450mm (+/-10mm).

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

### **ESTANTE BAIXA DE AÇO ES06 – FDE**

Estante de aço desmontável, com 780mm de altura, com travamento nas laterais e no fundo em forma de "X", dotada de 3 (três) prateleiras formando 2 (duas) vãos de alturas ajustáveis.

**CONSTITUINTES:** Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); - Prateleiras e reforços inferiores em chapa 20 (0,90mm); - Perfis de 30mm para travamento em "X", laterais e de fundo, em chapa 14 (1,90mm). Fixação das prateleiras por meio de parafusos de  $\frac{1}{4}'' \times \frac{1}{2}''$ , zincados e porcas com um mínimo de 8 (oito) parafusos por prateleira. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: - Prateleiras e perfis de travamento em "X" na cor CINZA (ver referências); Colunas na cor AZUL (ver referências). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0 /t0.





# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Prateleiras com dobras triplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 30mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm.

Reforços inferiores das prateleiras em forma de "U" soldados com um mínimo de seis pontos de solda (ver detalhe 1). Colunas devem ter furos de  $\varnothing = 8\text{mm}$ , alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (ver detalhe 2). Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas (ver detalhe 2). Pintura das prateleiras e perfis de travamento em "X" na cor CINZA - referência RAL 7047. Pintura das colunas na cor AZUL - referência RAL 5023.

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. **Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.**

### **ARMARIO BANCADA COM 02 PORTAS**

Armário médio fechado com 02 prateleiras, sendo 01 móvel e 01 fixa. Dimensões: 800mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos auto atarraxantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de  $\varnothing 8 \times 30\text{mm}$ , e demais parafusos auto atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

### **MEDIDAS:**

Altura: 740 mm

Largura: 800 mm

Profundidade: 500 mm

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

### **Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista.

Laudos de conformidade para com:

NBR-8094:1983-ensaio de nevoa salina 1000hs.

NBR-8095:2015-ensaio exposição a umidade saturada.

NBR-9096:1983-ensaio exposição ao dióxido de enxofre.

NBR-10443:2008-ensaio de tintas e vernizes.

NBR-11003:2010-ensaio determinação de aderência.

Astm-d-523:2014-ensaio determinação de brilho especular.

Astm-d-2794:2010-ensaio a deformação.

Astm-d-3359:2017-ensaio aderência do revestimento.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

Astm-d-3363:2011-ensaio resistência a dureza do lápis.

Astm-d-7091:2013-ensaio espessura de camada.

NBR-isso 4628-3:2015-avaliação de grau de enferrujamento pintura

NBR-9209:1986-preparação de superfícies para pintura-fosfatização.

NBR-10545:2014-determinação de flexibilidade por mandril cônico

NBR-14847:2002-inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas.

NBR-14951:2003-sistema de pintura em superfícies metálicas-defeitos e correções.

NBR-15156:2015-pintura industrial – terminologia.

NBR-15158:2016-limpeza de superfícies de aço por produtos químicos.

NBR-15185:2004-inspeção visual para pintura industrial.

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT.

Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

### **ESTAÇÃO DE TRABALHO COM 02 GAVETAS**

Estação individual de trabalho formato delta medindo, 740mm(altura) x 1600mm (largura E) x 1600mm (largura D) x 600mm (profundidade). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pés de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

**Gaveteiro para mesas com 2 gavetas:** Gaveteiro fixo medindo: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **MEDIDAS DA ESTAÇÃO DE TRABALHO:**

Altura: 740 mm

Largura: 1600 mm x 1600 mm

Profundidade: 600 mm

#### **MEDIDAS DO GAVETEIRO FIXO:**

Altura: 240 mm

Largura: 300 mm

Profundidade: 423 mm

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

#### **Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista.

Laudos de conformidade para com:

NBR-8094:1983-ensaio de nevoa salina 1000hs.

NBR-8095:2015-ensaio exposição a umidade saturada.

NBR-9096:1983-ensaio exposição ao dióxido de enxofre.

NBR-10443:2008-ensaio de tintas e vernizes.

NBR-11003:2010-ensaio determinação de aderência.

Astm-d-523:2014-ensaio determinação de brilho especular.

Astm-d-2794:2010-ensaio a deformação.

Astm-d-3359:2017-ensaio aderência do revestimento.

Astm-d-3363:2011-ensaio resistência a dureza do lápis.

Astm-d-7091:2013-ensaio espessura de camada.

NBR-ISO 4628-3:2015-avaliação de grau de enferrujamento pintura

NBR-9209:1986-preparação de superfícies para pintura-fosfatização.

NBR-10545:2014-determinação de flexibilidade por mandril cônico

NBR-14847:2002-inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas.

NBR-14951:2003-sistema de pintura em superfícies metálicas-defeitos e correções.

NBR-15156:2015-pintura industrial – terminologia.

NBR-15158:2016-limpeza de superfícies de aço por produtos químicos.

NBR-15185:2004-inspeção visual para pintura industrial.

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT.

Certificado de conformidade com a NBR 13967:2011, da ABNT

Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

#### **MESA SECRETARIA COM 02 GAVETAS**

Mesa reta medindo: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

**Gaveteiro para mesa com 2 gavetas:** Gaveteiro medindo: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### **MEDIDAS DA MESA RETA:**

Altura: 740 mm

Largura: 1200 mm

Profundidade: 680 mm

#### **MEDIDAS DO GAVETEIRO FIXO:**

Altura: 240 mm

Largura: 300 mm

Profundidade: 423 mm

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista.

Laudos de conformidade para com:

NBR-8094:1983-ensaio de nevoa salina 1000hs.

NBR-8095:2015-ensaio exposição a umidade saturada.

NBR-9096:1983-ensaio exposição ao dióxido de enxofre.

NBR-10443:2008-ensaio de tintas e vernizes.

NBR-11003:2010-ensaio determinação de aderência.

Astm-d-523:2014-ensaio determinação de brilho especular.

Astm-d-2794:2010-ensaio a deformação.

Astm-d-3359:2017-ensaio aderência do revestimento.

Astm-d-3363:2011-ensaio resistência a dureza do lápis.

Astm-d-7091:2013-ensaio espessura de camada.

NBR-ISO 4628-3:2015-avaliação de grau de enferrujamento pintura

NBR-9209:1986-preparação de superfícies para pintura-fosfatização.

NBR-10545:2014-determinação de flexibilidade por mandril cônico

NBR-14847:2002-inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas.

NBR-14951:2003-sistema de pintura em superfícies metálicas-defeitos e correções.

NBR-15156:2015-pintura industrial – terminologia.

NBR-15158:2016-limpeza de superfícies de aço por produtos químicos.

NBR-15185:2004-inspeção visual para pintura industrial.

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT.

Certificado de conformidade com a NBR 13967:2011, da ABNT

Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

#### MESA REDONDA

Mesa modelo reunião redonda com estrutura em aço, medindo, 1200 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada “sem ponteiras” em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4”, com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### MEDIDAS:

Altura: 740 mm

Largura: 1200 mm diâmetro

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista.

Laudos de conformidade para com:

NBR-8094:1983-ensaio de nevoa salina 1000hs.

NBR-8095:2015-ensaio exposição a umidade saturada.

NBR-9096:1983-ensaio exposição ao dióxido de enxofre.

NBR-10443:2008-ensaio de tintas e vernizes.

NBR-11003:2010-ensaio determinação de aderência.

Astm-d-523:2014-ensaio determinação de brilho especular.

Astm-d-2794:2010-ensaio a deformação.

Astm-d-3359:2017-ensaio aderência do revestimento.

Astm-d-3363:2011-ensaio resistência a dureza do lápis.

Astm-d-7091:2013-ensaio espessura de camada.

NBR-ISO 4628-3:2015-avaliação de grau de enferrujamento pintura

NBR-9209:1986-preparação de superfícies para pintura-fosfatização.

NBR-10545:2014-determinação de flexibilidade por mandril cônico

NBR-14847:2002-inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas.

NBR-14951:2003-sistema de pintura em superfícies metálicas-defeitos e correções.

NBR-15156:2015-pintura industrial – terminologia.

NBR-15158:2016-limpeza de superfícies de aço por produtos químicos.

NBR-15185:2004-inspeção visual para pintura industrial.

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.

Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

#### MESA DE REUNIÃO OVALADA

Mesa de reunião modelo oval medindo 2500mm(largura) x 1100mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo.

Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.

Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com espessura de 18mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, com acabamento em fita PS de 1mm em todo o contorno do painel, colados pelo processo hot melt.

Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### MEDIDAS:

Altura: 740 mm

Largura: 2500 mm

Profundidade: 1100 mm

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista.

Laudos de conformidade para com:

NBR-8094:1983-ensaio de nevoa salina 1000hs.

NBR-8095:2015-ensaio exposição a umidade saturada.

NBR-9096:1983-ensaio exposição ao dióxido de enxofre.

NBR-10443:2008-ensaio de tintas e vernizes.

NBR-11003:2010-ensaio determinação de aderência.

Astm-d-523:2014-ensaio determinação de brilho especular.

Astm-d-2794:2010-ensaio a deformação.

Astm-d-3359:2017-ensaio aderência do revestimento.

Astm-d-3363:2011-ensaio resistência a dureza do lápis.

Astm-d-7091:2013-ensaio espessura de camada.

NBR-ISO 4628-3:2015-avaliação de grau de enferrujamento pintura

NBR-9209:1986-preparação de superfícies para pintura-fosfatização.

NBR-10545:2014-determinação de flexibilidade por mandril cônico

NBR-14847:2002-inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas.

NBR-14951:2003-sistema de pintura em superfícies metálicas-defeitos e correções.

NBR-15156:2015-pintura industrial – terminologia.

NBR-15158:2016-limpeza de superfícies de aço por produtos químicos.

NBR-15185:2004-inspeção visual para pintura industrial.

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.

Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

#### **MESA PARA COMPUTADOR**

Mesa reta medindo: 900 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0,9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1,5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

#### MEDIDAS:

Altura: 740 mm

Largura: 900 mm

Profundidade: 680 mm

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

#### Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista.

Laudos de conformidade para com:

NBR-8094:1983-ensaio de nevoa salina 1000hs.

NBR-8095:2015-ensaio exposição a umidade saturada.

NBR-9096:1983-ensaio exposição ao dióxido de enxofre.

NBR-10443:2008-ensaio de tintas e vernizes.

NBR-11003:2010-ensaio determinação de aderência.

Astm-d-523:2014-ensaio determinação de brilho especular.

Astm-d-2794:2010-ensaio a deformação.

Astm-d-3359:2017-ensaio aderência do revestimento.

Astm-d-3363:2011-ensaio resistência a dureza do lápis.

Astm-d-7091:2013-ensaio espessura de camada.

NBR-ISO 4628-3:2015-avaliação de grau de enferrujamento pintura

NBR-9209:1986-preparação de superfícies para pintura-fosfatização.

NBR-10545:2014-determinação de flexibilidade por mandril cônico

NBR-14847:2002-inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas.

NBR-14951:2003-sistema de pintura em superfícies metálicas-defeitos e correções.

NBR-15156:2015-pintura industrial – terminologia.

NBR-15158:2016-limpeza de superfícies de aço por produtos químicos.

NBR-15185:2004-inspeção visual para pintura industrial.

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.

Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

#### LOUSA PANORÂMICA

**Lousa panorâmica verde quadriculada com medida de 5,00 metros de comprimento - lousa panorâmica – descritivo: medida de 5000 x 1300 mm (+/-50mm) final.**

Descritivo: estrutura: tipo perimetral calandrada, em curvatura parabólica com distância focal de 20500 mm, de forma a dispersar a incidência de raios de luz sobre sua superfície sem formação de reflexos prejudiciais à visão dos espectadores; estruturada em perfis tubulares com 90 x 30 mm de seção e espessura de paredes 1,5mm; proteção contra oxidação de todas as constituintes metálicas e deposição de camada superficial de fosfato de zinco interna e externamente, garantindo proteção no processo de pintura a testes de 300 horas em câmara de névoa salina. Revestimento protetivo e de acabamento executado por eletrodeposição de pigmentos e resinas de poliéster/epóxi em forma de pó com posterior catalisação em estufa a 220°C; aparador de resíduos configurado em toda a extensão da estrutura executado em chapa de aço 16 com 1,5mm de espessura, cortado e estampado com o mesmo raio de curvatura da estrutura e dotado de delimitador com 100 mm de espessamento executado em perfil tubular de seção 20x20x 1,2 mm, a extensão do quadro e a superfície de apoio, dotados de dobras executadas a frio que servem à função de fixação do móvel, que é feita por meio de parafusos aatt com 8 mm de diâmetro e 50 mm de comprimento e buchas em poliamida 6.6 com dimensões de 10 mm de diâmetro e 50 mm de extensão, dotadas de garras específicas para alvenaria. Estes painéis recebem o mesmo tratamento anticorrosivo e revestimento da estrutura. Superfície de trabalho: configurada por uma base de apoio executada em compensado de madeira multi-laminada, unidas por processo de colagem a quente. Superfície de trabalho revestida por laminado fenól-melamínico de alta pressão com 1 mm (um milímetro) de espessura com superfície texturizada com granulometria desenvolvida para máxima eficiência no traçado com “giz”, desenho superficial quadriculado com 50 x 50 mm que auxilia o nivelamento da escrita e permite boa distribuição escalar no uso para desenhos e gráficos, facilitando o trabalho do usuário e a visualização do espectador. Fixação da superfície de trabalho à estrutura executada por meio de rebites tubulares em alumínio com haste de repuxo em aço galvanizado nas dimensões 5,5 x 25 mm que provêm força de fixação de 30 kpa por unidade aplicados pela parte traseira da estrutura de forma a não ser visível após a instalação do móvel. Na emenda deve-se manter o alinhamento entre os desenhos.

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR LAUDO QUE COMPROVE A RESISTÊNCIA DE NEVOA SALINA DE 300 HORAS CONFORME NBR 8094:1983, com grau de empolamento conforme as ABNT NBR 5841:2015 sendo d0/t0, e grau de enferrujamento**



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

F0 conforme ABNT NBR ISSO 4628-3:2015, comprovado por laboratório acreditado pelo INMETRO, do quadro estrutural, o relatório de ensaio pode ser comprovado por ensaio feito em lousa panorâmica de outros dimensionais totais, mas não interferindo na estrutura da lousa (Material utilizado).

#### **Lousa panorâmica verde quadriculada com medida de 3,00 metros de comprimento - lousa panorâmica – descritivo: medida de 3000 x 1300 mm (+/-50mm) final.**

Descritivo: estrutura: tipo perimetral calandrada, em curvatura parabólica com distância focal de 20500 mm, de forma a dispersar a incidência de raios de luz sobre sua superfície sem formação de reflexos prejudiciais à visão dos espectadores; estruturada em perfis tubulares com 90 x 30 mm de seção e espessura de paredes 1,5mm; proteção contra oxidação de todas as constituintes metálicas e deposição de camada superficial de fosfato de zinco interna e externamente, garantindo proteção no processo de pintura a testes de 300 horas em câmara de névoa salina. Revestimento protetivo e de acabamento executado por eletrodeposição de pigmentos e resinas de poliéster/epóxi em forma de pó com posterior catalisação em estufa a 220°C; aparador de resíduos configurado em toda a extensão da estrutura executado em chapa de aço 16 com 1,5mm de espessura, cortado e estampado com o mesmo raio de curvatura da estrutura e dotado de delimitador com 100 mm de espessamento executado em perfil tubular de seção 20x20x 1,2 mm, a extensão do quadro e a superfície de apoio, dotados de dobras executadas a frio que servem à função de fixação do móvel, que é feita por meio de parafusos aat com 8 mm de diâmetro e 50 mm de comprimento e buchas em poliamida 6.6 com dimensões de 10 mm de diâmetro e 50 mm de extensão, dotadas de garras específicas para alvenaria. Estes painéis recebem o mesmo tratamento anticorrosivo e revestimento da estrutura. Superfície de trabalho: configurada por uma base de apoio executada em compensado de madeira multi-laminada, unidas por processo de colagem a quente. Superfície de trabalho revestida por laminado fenól-melamínico de alta pressão com 1 mm (um milímetro) de espessura com superfície texturizada com granulometria desenvolvida para máxima eficiência no traçado com “giz”, desenho superficial quadriculado com 50 x 50 mm que auxilia o nivelamento da escrita e permite boa distribuição escalar no uso para desenhos e gráficos, facilitando o trabalho do usuário e a visualização do espectador. Fixação da superfície de trabalho à estrutura executada por meio de rebites tubulares em alumínio com haste de repuxo em aço galvanizado nas dimensões 5,5 x 25 mm que provêm força de fixação de 30 kpa por unidade aplicados pela parte traseira da estrutura de forma a não ser visível após a instalação do móvel. Na emenda deve-se manter o alinhamento entre os desenhos.

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR LAUDO QUE COMPROVE A RESISTÊNCIA DE NEVOA SALINA DE 300 HORAS CONFORME NBR 8094:1983**, com grau de empoamento conforme as ABNT NBR 5841:2015 sendo d0/t0, e grau de enferrujamento F0 conforme ABNT NBR ISSO 4628-3:2015, comprovado por laboratório acreditado pelo INMETRO, do quadro estrutural, o relatório de ensaio pode ser comprovado por ensaio feito em lousa panorâmica de outros dimensionais totais, mas não interferindo na estrutura da lousa (Material utilizado).

#### **BERÇO COM COLCHÃO BC 01**

Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 53 de 01/02/2016, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis – Berços e berços dobráveis infantis, tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 – Móveis Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 79 de 03/02/2011, nº 387 de 03/09/2011 e nº 349 de 09/07/2015, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. - CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, seção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, seção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos





# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

dois sentidos, tanto na rotação como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjectadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.

#### Dimensões:

Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.

#### CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:

Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácario nos tecidos. Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO DE ACORDO COM A PORTARIA 53 DE 01 DE FEVEREIRO DE 2016.** O fornecedor deverá reapresentar o(s) certificado(s) de manutenção da certificação, de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. O fornecedor deverá apresentar ainda, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- -INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. **SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE** O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. • O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão (BC-01).

#### **CADEIRA ALIMENTAÇÃO CD11**

Cadeira alta para alimentação de crianças, dobrável, trava de segurança, com assento, encosto e laterais acolchoados em plástico laminado, cinto de segurança de 5 pontos, bandeja e apoio para os pés, suporta bebês até 23kg. Certificada pelo INMETRO.

**O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**PRODUTO CERTIFICADO NBR 15991 REGISTRO DO PRODUTO PORTARIA INMETRO NO 168, DE 14 DE ABRIL DE 2021**  
RELATÓRIO DE ANÁLISES/ENSAIOS Ensaio de Corrosão – Névoa salina (Corrosion Test – Salt Spray): ABNT NBR ISO 8094:1983.

#### **CADEIRA SECRETARIA DO TIPO EXECUTIVA COM SISTEMA REGULADOR DO ENCOSTO**

Fabricada de acordo com a NBR-13962/2018 da ABNT, sem apoia-braços e espaldar/encosto médio. Encosto com estrutura interna injetado em polipropileno copolímero, de grande resistência mecânica, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m<sup>3</sup>, isento de CFC. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento fabricado com estrutura interna de compensado multilaminado com 13 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para auxiliar fluxo da corrente sanguínea, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade 45 / 50 kg/ m<sup>3</sup>, isento de CFC.

Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Fixação do mecanismo ao assento/encosto, feito através de parafusos sextavados flangeados com sistema travante e porcas garras de duplo travamento, de ambos os lados, encravados na madeira, evitando quebras. Revestimentos do assento e do encosto em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo de cores do fabricante. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço treilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

altura através de 11 posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipulador. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em polipropileno copolímero na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições as necessidades do usuário. Possui 05 molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semi fosco lisa, com camada de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

- Medidas aproximadas do produto:

- Largura total da cadeira: 700 mm.

- Profundidade total da cadeira: 700 mm.

- Altura total da cadeira: 820 -1020 mm.

- Altura do encosto: 350 mm.

- Largura do encosto: 410 mm.

- Profundidade do assento: 420 mm.

- Largura do Assento: 460 mm.

- Medidas do rodízio: 59x50x55x17 mm.

Revestimento: Vinil

**O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**- Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.

- Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital.

- Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.

- Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.

- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.

- Certificação CERFLOR em nome do fabricante dos produtos ofertados.

- Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.

- Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.

- Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.

- Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.

- Laudo verificação NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.

- Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo Inmetro, em nome do fabricante do produto ofertado, para com a NBR-13962/2018 – ensaio de carga estática na base da cadeira, conforme item 7.3.7 da norma, com resultado conforme.

- Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo Inmetro, em nome do fabricante do produto ofertado, para com a NBR-13962/2018 – durabilidade ao deslocamento dos rodízios, conforme item 7.3.8 da norma, com resultado conforme.

- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.

- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.

- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.

- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.

- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.

- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.

- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.

**CADEIRA SECRETARIA DO TIPO EXECUTIVA COM SISTEMA REGULADOR DO ENCOSTO com braço**

Cadeira secretaria do tipo executiva com sistema regulador do encosto, fabricada de acordo com as normas da ABNT, com apoia-braços e espaldar/encosto médio. Encosto com estrutura interna injetado em polipropileno copolímero, de grande resistência mecânica, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade mínima 45/55 kg/m<sup>3</sup>, isento de CFC. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento fabricado com estrutura interna de compensado multilaminado com 13 mm de espessura média, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para auxiliar fluxo da corrente sanguínea, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade mínima 45/55 kg/m<sup>3</sup>, isento de CFC. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Fixação do mecanismo ao assento/encosto, feito através de parafusos sextavados flangeados com sistema travante e porcas garras de duplo travamento, de ambos os lados, encravados na madeira, evitando quebras. Revestimentos do assento e do



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

encosto em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo de cores do fabricante. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN EM 16955 – classe 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Aacionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em poliacetal na cor preta. Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura com no mínimo 09 posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manípulo. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em poliacetal na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições as necessidades do usuário. Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Apóia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, com estrutura vertical em formato de “L” fabricada em chapa de aço estrutural SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval, totalizando 07 posições e 80 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

Medidas aproximadas do produto:

- Largura total da cadeira: 660 mm.
- Profundidade total da cadeira: 660/790 mm.
- Altura total da cadeira: 840-1035 mm.
- Extensão Vertical do encosto: 365 mm.
- Largura do encosto: 425 mm.
- Profundidade da Superfície do assento: 430 mm.
- Largura do Assento: 465 mm.
- Altura Do assento: 460/575 mm
- Medidas Aproximadas do Rodízio: 67x53x55x17(largura da roda) mm.

Revestimento: Vinil

**O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

**- Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital.
- Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório.
- Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.
- Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificação CERFLOR/FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.
- Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e resultado grau d0/t0 – ausência de bolhas – para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.
- Relatório de Ensaio ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.
- Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.
- Laudo verificação ABNT NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.
- Laudo verificação ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

- Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo Inmetro, em nome do fabricante do produto ofertado, para com a NBR-13962/2018 – ensaio de carga estática na base da cadeira, conforme item 7.3.7 da norma, com resultado conforme.
- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.
- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.
- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- **Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.**

### **CADEIRA SECRETARIA DO TIPO EXECUTIVA COM SISTEMA REGULADOR DO ENCOSTO com braço POLTRONA GIRATÓRIA COM RELAX, COM APOIA-BRAÇOS COM REGULAGEM LATERAL POR MANIPULO E ESPALDAR DIRETOR, EXTRA, FABRICADA DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT.**

Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada de forma estampada, na cor preta, apoiadas sobre rodízios de nylon banda de rolagem com acabamento em nylon, 50mm, com esferas de aço que facilitam o giro, pino do rodízio montado na extremidade da haste, travados e soldados, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem. Acabamento da aranha em pintura de alta resistência, obedecendo a ensaios de Salt-spray. Coluna central desmontável especial dupla, fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, na cor preta, para suportar 140 KG. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, com pistão especial projetado para garantir e suportar 140 quilos para o usuário, regulagem de altura a gás e amortecimento de impactos ao sentar-se, aliviando o impacto na coluna vertebral. Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax com trava automatizada, duas alavancas distintas, uma para acionar o pistão a gás e outra para travar o relax, manípulo de ajuste da tensão da mola, com buchas de giro e trava injetada em POM e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Assento e Encosto, moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 20 mm. - Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida / laminada em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média no assento, e espuma expandida / laminada densidade 33 Kg/m<sup>3</sup> e espessura média de 60 mm no encosto. Revestimento a escolha no catálogo do fabricante. Capa do assento e do encosto com costuras duplas horizontais em desenho próprio, previamente fixados às espumas, e posteriormente com grampos ao assento e encosto de madeira. Fixação da concha única de madeira e componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola 1/4" x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, evitando que se soltem. Apoia braços em poliuretano copolímero injetado, com alma de aço estrutural, pintado, regulagem de altura por botão tipo oval, medindo 3x5 cm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, chapa de aço do "L" do braço medindo 05 cm x 0,6 cm de espessura, e manipuladores para regulagem lateral do mesmo. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta universal, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

**O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

#### **- Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Laudo de conformidade por laboratório para espuma isenta de CFC.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificação CERFLOR/FSC em nome do fabricante do produto ofertado.
- Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 – ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e resultado grau d0/t0 – ausência de bolhas – para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.
- Relatório de Ensaio ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.
- Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.
- Laudo verificação ABNT NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841:2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.
- Laudo verificação ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.
- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.
- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.
- Medidas aproximadas do produto:
- Largura Total da Cadeira: 690 mm
- Profundidade da Cadeira: 750 – 960 mm
- Altura Total da Cadeira: 910-1050 mm
- Extensão vertical do Encosto: 485 mm
- Largura do Encosto: 530 mm
- Profundidade da superfície do Assento: 500 mm
- Largura do Assento: 560 mm
- Altura do assento: 440-580 mm

#### **CADEIRA FIXA TIPO INTERLOCUTOR**

Pés na forma de “P”, sem apoia braços, fabricada de acordo com NBR-13962 da ABNT. Encosto injetado em polipropileno, com formato anatômico, espuma injetada com 40 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m<sup>3</sup>, isento de CFC.

Contracapa do encosto injetada em polipropileno na cor preta.

Assento em compensado multilaminado com 13 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média isento de CFC e densidade 45 / 50 kg/ m<sup>3</sup>, com contracapa no assento injetado em polipropileno na cor preta.

Revestimentos em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo do fabricante.

Fixação da base ao assento/encosto através de parafusos sextavados com sistema travante, em porca de garras duplas (ambos os lados), encravadas na madeira, evitando que se soltem.

Estrutura fixa com pés em forma de “P”, em tudo industrial redondo SAE 1020 com 22,22 mm de diâmetro, parede do tubo com 1,06 mm, lâmina que liga assento/encosto com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura.

**Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, na cor preta semifosca, lisa, cromada de 60 microns.**

- Dimensões aproximadas da cadeira:
- Largura total da cadeira: 460 mm.
- Profundidade total da cadeira: 590 mm.
- Altura Max/Mínima da cadeira: 870 mm.
- Altura do encosto: 350 mm.
- Largura do encosto: 410 mm.
- Profundidade do assento: 420 mm.
- Largura do Assento: 460 mm.

Revestimento: Vinil

**O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

#### **Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital.
- Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.
- Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificação CERFLOR/FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.
- Relatório de ensaio em nevoa salina conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.
- Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.
- Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.
- Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.
- Laudo verificação NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.
- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – CREA.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

### Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.
- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.

#### **CADEIRA FIXA TIPO LONGARINA, 03 LUGARES**

Sem apoia braços na cor preta, fabricada de acordo com a NBR-16031 da ABNT. Assento moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno de alta resistência, com vincos laterais, ambos a 50 mm das laterais da concha e está com frontal lateral de ambos os lados de 25 mm, com espessura de 04 mm. Na parte de baixo da concha, 06 reforços verticais e 06 verticais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar, fixados a estrutura da longarina por 04 parafusos especiais. Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno de alta resistência, com local para manuseio do produto, de forma oval, com vincos laterais, ambos com 36x170mm, medidos na sua maior extensão, com furos para receber travamento da estrutura, (13 mm), dentro dela 06 reforços verticais estruturados para assegurar resistência mecânica do encosto a estrutura da longarina, e reforço de borda com 5 mm em toda sua extensão. Estrutura em tubo em aço industrial quadrado 50x50 mm, parede interna com espessura de 1,50 mm, que liga e estrutura os pés da longarina. Pés em tudo de aço industrial redondo 31,75 mm, com parede interna de 1,50 mm e acabamento com ponteiros de polipropileno injetado na cor preta. Suporte do encosto, tudo industrial oblongo, 16 x 30 mm, parede 1,50 mm. Todos os componentes metálicos possuem tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó do tipo poliéster epóxi, na cor preta fosca, isenta de metais pesados.

- Dimensões com 03 lugares:
- Largura total da longarina: 1530 mm.
- Profundidade: 515 mm.
- Altura total da longarina: 815 mm.
- Altura do encosto: 260 mm.
- Largura do encosto: 460 mm.
- Profundidade do assento: 400 mm.
- Largura do Assento: 460 mm.
- Altura do chão ao assento: 420 mm.

Estrutura preta

Assento e Encosto: Cor a definir

**O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:**

#### **- Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.**

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Laudo de conformidade para com a NBR 16031 da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO, onde se possa conferir o modelo ofertado.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Relatório de ensaio em nevoa salina conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.
- Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.
- Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.
- Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.
- Laudo verificação NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.
- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.
- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.
- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

## ANEXO V – DOS LOTES E ORÇAMENTO BÁSICO

### COTA PRINCIPAL

#### Lote 01 - ESCOLAR

Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 – CJA01B	202	Unid.	R\$ 771,80	R\$ 155.903,60
2	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 – CJA03B	458	Unid.	R\$ 807,40	R\$ 369.789,20
3	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 – CJA04B	510	Unid.	R\$ 876,60	R\$ 447.066,00
4	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 – CJA05B	285	Unid.	R\$ 904,60	R\$ 257.811,00
5	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 – CJA06B	45	Unid.	R\$ 944,60	R\$ 42.507,00
6	CONJUNTO PROFESSOR CJP01	75	Unid.	R\$ 1.517,00	R\$ 113.775,00
7	CADEIRA INDIVIDUAL MULTIUSO CD09	60	Unid.	R\$ 472,00	R\$ 28.320,00
8	CONJUNTO COLETIVO CJC 01	150	Unid.	R\$ 1.725,80	R\$ 258.870,00
9	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO – TAMANHO 1 M4C01	22	Unid.	R\$ 1.751,60	R\$ 38.535,20
10	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO – TAMANHO 3 M4C03	45	Unid.	R\$ 1.798,40	R\$ 80.928,00
11	MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) MA02	22	Unid.	R\$ 578,60	R\$ 12.729,20
12	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO MBR02	22	Unid.	R\$ 2.589,80	R\$ 56.975,60
13	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO MBR03	30	Unid.	R\$ 2.853,80	R\$ 85.614,00
14	CONJUNTO DE REFEITÓRIO PARA ENSINO MATERNAL	60	Unid.	R\$ 2.903,40	R\$ 174.204,00
15	CONJUNTO DE REFEITÓRIO PARA ENSINO FUNDAMENTAL	15	Unid.	R\$ 3.061,00	R\$ 45.915,00
16	ESTANTE BAIXA DE MADEIRA ES09	38	Unid.	R\$ 1.231,40	R\$ 46.793,20
17	ESTANTE ESCANINHO DE MADEIRA ES010	15	Unid.	R\$ 1.276,00	R\$ 19.140,00
				<b>TOTAL DO LOTE</b>	<b>R\$ 2.234.876,00</b>

#### Lote 02 - AÇO

Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	ARMÁRIO DE AÇO ALTO PA120	150	Unid.	R\$ 3.560,60	R\$ 534.090,00
2	ARMÁRIO DE AÇO ALTO PA90	75	Unid.	R\$ 3.287,80	R\$ 246.585,00
3	ARMÁRIO DE AÇO TIPO ROUPEIRO 16 PORTAS	22	Unid.	R\$ 4.573,80	R\$ 100.623,60
4	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS PASTA SUSPensa	22	Unid.	R\$ 3.087,60	R\$ 67.927,20
5	ESTANTE DE AÇO 6 PRATELEIRAS	75	Unid.	R\$ 1.547,40	R\$ 116.055,00
6	ESTANTE BAIXA DE AÇO ES06 - FDE	38	Unid.	R\$ 1.259,60	R\$ 47.864,80
				<b>TOTAL DO LOTE</b>	<b>R\$ 1.113.145,60</b>

#### Lote 03 - MADEIRA

Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	ARMARIO BANCADA COM 2 PORTAS	30	Unid.	R\$ 1.314,00	R\$ 39.420,00
2	ESTAÇÃO DE TRABALHO COM 2 GAVETAS	22	Unid.	R\$ 2.948,83	R\$ 64.874,33
3	MESA SECRETARIA 2 GAVETAS	22	Unid.	R\$ 1.518,50	R\$ 33.407,00
4	MESA REDONDA	15	Unid.	R\$ 1.367,67	R\$ 20.515,00
5	MESA DE REUNIÃO OVALADA	11	Unid.	R\$ 3.010,67	R\$ 33.117,33
6	MESA PARA COMPUTADOR	30	Unid.	R\$ 966,17	R\$ 28.985,00
				<b>TOTAL DO LOTE</b>	<b>R\$ 220.318,67</b>

#### Lote 04 - LOUSA

Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	LOUSA PANORAMICA 5m	30	Unid.	R\$ 6.351,60	R\$ 190.548,00
2	LOUSA PANORAMICA 3m	30	Unid.	R\$ 4.591,80	R\$ 137.754,00



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

<b>TOTAL DO LOTE</b>	<b>R\$ 328.302,00</b>
----------------------	-----------------------

## Lote 05 - BERÇÁRIO

Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	BERÇO COM COLCHÃO BC 01	22	Unid.	R\$ 2.277,40	R\$ 50.102,80
2	CADEIRAS PARA ALIMENTAÇÃO CD11	38	Unid.	R\$ 781,80	R\$ 29.708,40
				<b>TOTAL DO LOTE</b>	<b>R\$ 79.811,20</b>

## Lote 06 - CADEIRA

Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	CADEIRA SECRETÁRIA GIRATÓRIA	112	Unid.	R\$ 1.282,17	R\$ 143.602,67
2	CADEIRA SECRETÁRIA GIRATÓRIA com braço	112	Unid.	R\$ 1.383,50	R\$ 154.952,00
3	CADEIRA SECRETÁRIA GIRATÓRIA Extra com braço	15	Unid.	R\$ 3.231,33	R\$ 48.470,00
4	CADEIRA FIXA	112	Unid.	R\$ 858,33	R\$ 96.133,33
5	CADEIRA FIXA TIPO LONGARINA 3 LUGARES	60	Unid.	R\$ 1.473,83	R\$ 88.430,00
				<b>TOTAL DO LOTE</b>	<b>R\$ 531.588,00</b>

<b>TOTAL GERAL</b>	<b>R\$ 4.508.041,47</b>
--------------------	-------------------------

**VALOR TOTAL DA COTA PRINCIPAL: R\$ 4.508.041,47 (Quatro milhões, quinhentos e oito mil e quarenta e um reais e quarenta e sete centavos)**

## COTA RESERVADA

### Lote 07 - ESCOLAR

Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 – CJA01B	68	Unid.	R\$ 771,80	R\$ 52.482,40
2	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 – CJA03B	152	Unid.	R\$ 807,40	R\$ 122.724,80
3	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 – CJA04B	170	Unid.	R\$ 876,60	R\$ 149.022,00
4	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 – CJA05B	95	Unid.	R\$ 904,60	R\$ 85.937,00
5	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 – CJA06B	15	Unid.	R\$ 944,60	R\$ 14.169,00
6	CONJUNTO PROFESSOR CJP01	25	Unid.	R\$ 1.517,00	R\$ 37.925,00
7	CADEIRA INDIVIDUAL MULTIUSO CD09	20	Unid.	R\$ 472,00	R\$ 9.440,00
8	CONJUNTO COLETIVO CJC 01	50	Unid.	R\$ 1.725,80	R\$ 86.290,00
9	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO – TAMANHO 1 M4C01	8	Unid.	R\$ 1.751,60	R\$ 14.012,80
10	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO – TAMANHO 3 M4C03	15	Unid.	R\$ 1.798,40	R\$ 26.976,00
11	MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) MA02	8	Unid.	R\$ 578,60	R\$ 4.628,80
12	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO MBR02	8	Unid.	R\$ 2.589,80	R\$ 20.718,40
13	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO MBR03	10	Unid.	R\$ 2.853,80	R\$ 28.538,00
14	CONJUNTO DE REFEITÓRIO PARA ENSINO MATERNAL	20	Unid.	R\$ 2.903,40	R\$ 58.068,00
15	CONJUNTO DE REFEITÓRIO PARA ENSINO FUNDAMENTAL	5	Unid.	R\$ 3.061,00	R\$ 15.305,00
16	ESTANTE BAIXA DE MADEIRA ES09	12	Unid.	R\$ 1.231,40	R\$ 14.776,80
17	ESTANTE ESCANINHO DE MADEIRA ES010	5	Unid.	R\$ 1.276,00	R\$ 6.380,00
				<b>TOTAL DO LOTE</b>	<b>R\$ 747.394,00</b>

### Lote 08 - AÇO

Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	ARMÁRIO DE AÇO ALTO PA120	50	Unid.	R\$ 3.560,60	R\$ 178.030,00





# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

2	ARMÁRIO DE AÇO ALTO PA90	25	Unid.	R\$ 3.287,80	R\$ 82.195,00
3	ARMÁRIO DE AÇO TIPO ROUPEIRO 16 PORTAS	8	Unid.	R\$ 4.573,80	R\$ 36.590,40
4	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS PASTA SUSPensa	8	Unid.	R\$ 3.087,60	R\$ 24.700,80
5	ESTANTE DE AÇO 6 PRATELEIRAS	25	Unid.	R\$ 1.547,40	R\$ 38.685,00
6	ESTANTE BAIXA DE AÇO ES06 - FDE	12	Unid.	R\$ 1.259,60	R\$ 15.115,20
<b>TOTAL DO LOTE</b>					<b>R\$ 375.316,40</b>

Lote 09 - MADEIRA					
Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	ARMARIO BANCADA COM 2 PORTAS	10	Unid.	R\$ 1.314,00	R\$ 13.140,00
2	ESTAÇÃO DE TRABALHO COM 2 GAVETAS	8	Unid.	R\$ 2.948,83	R\$ 23.590,67
3	MESA SECRETARIA 2 GAVETAS	8	Unid.	R\$ 1.518,50	R\$ 12.148,00
4	MESA REDONDA	5	Unid.	R\$ 1.367,67	R\$ 6.838,33
5	MESA DE REUNIÃO OVALADA	4	Unid.	R\$ 3.010,67	R\$ 12.042,67
6	MESA PARA COMPUTADOR	10	Unid.	R\$ 966,17	R\$ 9.661,67
<b>TOTAL DO LOTE</b>					<b>R\$ 77.421,33</b>

Lote 10 - LOUSA					
Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	LOUSA PANORAMICA 5m	10	Unid.	R\$ 6.351,60	R\$ 63.516,00
2	LOUSA PANORAMICA 3m	10	Unid.	R\$ 4.591,80	R\$ 45.918,00
<b>TOTAL DO LOTE</b>					<b>R\$ 109.434,00</b>

Lote 11 - BERÇÁRIO					
Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	BERÇO COM COLCHÃO BC 01	8	Unid.	R\$ 2.277,40	R\$ 18.219,20
2	CADEIRAS PARA ALIMENTAÇÃO CD11	12	Unid.	R\$ 781,80	R\$ 9.381,60
<b>TOTAL DO LOTE</b>					<b>R\$ 27.600,80</b>

Lote 12 - CADEIRA					
Item	Descrição do produto	Qtd	Unid.	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	CADEIRA SECRETÁRIA GIRATÓRIA	38	Unid.	R\$ 1.282,17	R\$ 48.722,33
2	CADEIRA SECRETÁRIA GIRATÓRIA com braço	38	Unid.	R\$ 1.383,50	R\$ 52.573,00
3	CADEIRA SECRETÁRIA GIRATÓRIA Extra com braço	5	Unid.	R\$ 3.231,33	R\$ 16.156,67
4	CADEIRA FIXA	38	Unid.	R\$ 858,33	R\$ 32.616,67
5	CADEIRA FIXA TIPO LONGARINA 3 LUGARES	20	Unid.	R\$ 1.473,83	R\$ 29.476,67
<b>TOTAL DO LOTE</b>					<b>R\$ 179.545,33</b>

**TOTAL GERAL R\$ 1.516.711,87**

**VALOR TOTAL DA COTA RESERVADA: R\$ 1.516.711,87 (Um milhão, quinhentos e dezesseis mil, setecentos e onze reais e oitenta e sete centavos)**

**VALOR TOTAL DESTA LICITAÇÃO: R\$ 6.024.753,33 (Seis milhões e vinte e quatro mil, setecentos e cinquenta e três reais e trinta e três centavos)**



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

*Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações*

**Pregão Eletrônico**

São Carlos, Capital da Tecnologia

---

## ANEXO VI – MINUTA DE ORDEM DE FORNECIMENTO

**ORDEM DE FORNECIMENTO N° \_\_\_\_ / 2022**

Pregão Eletrônico N° 078/2022

PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 18796/2022

**INTERESSADO: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N° \_\_\_\_\_

EMPENHO N° \_\_\_\_\_

EMPRESA: \_\_\_\_\_

Autorizamos o fornecimento de \_\_\_\_\_

**CONDIÇÃO DE PAGAMENTO:**

**01.** O produto não aprovado pela SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO será devolvido à empresa detentora da Ata para as necessárias substituições, com as informações que motivaram sua rejeição. É de responsabilidade da Contratada, substituir no fornecimento de qualquer produto impugnado no prazo máximo de 05 (cinco) dias a partir do recebimento da impugnação.

**02.** A devolução do produto não aprovado pela SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO em hipótese alguma servirá de pretexto para que a empresa detentora da Ata suspenda a entrega do produto.

**03.** Os produtos serão entregues conforme discriminado no Edital, de acordo com a Ordem de Fornecimento – OF.

**04.** Os produtos serão conferidos por funcionário da SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO – SME no momento da entrega;

**05.** É de responsabilidade da contratada a entrega dos produtos no Sub-Almoxarifado da SME, situado na Rua Padre Teixeira nº 3.259 – Vila Nery – CEP 13569-180 – São Carlos/SP. A entrega dos produtos deverá ser efetuada em até 20 (vinte) dias corridos, contados do momento do recebimento da Autorização de Fornecimento expedida pela PMSC/SME.

**06.** O pagamento devido pelo Município será efetuado até 30 (trinta) dias após apresentação da nota fiscal devidamente atestada pelo setor requisitante.

**07.** Nas notas fiscais emitidas deverá constar o número desta licitação e da ata de registro de preços, obrigatoriamente.

São Carlos, \_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022

**PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS**

Secretaria Municipal De Educação



# PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS

## Equipe de Apoio ao Sistema Informatizado de Licitações

Pregão Eletrônico

São Carlos, Capital da Tecnologia

### ANEXO VII – MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº \_\_\_\_ / \_\_\_\_

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 18796/2022

PREGÃO ELETRONICO Nº 078/2022

#### INTERESSADO: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

O **MUNICÍPIO DE SÃO CARLOS – PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS**, situado à Rua Episcopal, 1.575, Centro, inscrito no CNPJ/MF sob nº 45.358.249/0001-01 devidamente representada neste ato pelo XXXXXXXXXX, doravante denominado CONTRATANTE e a empresa XXXXXXXXXX, inscrita no CNPJ sob nº XX.XXX.XXX/XXXX-XX, situada à XXXXXXXX, nº XXX, XXXXX, XXXXX-XX, CEP XXXXX-XXX, por seu representante legal, XXXXX, portador do RG nº XX.XXX.XXX-X e CPF XXX.XXX.XXX-XX, residente e domiciliado na XXXXXXXX, nº XXX, XXXXX, XXXXXXX-XX, CEP XXXXX-XXX, acordam proceder, nos termos do Decreto Municipal nº 065/2007 e do Edital do Pregão Eletrônico em epígrafe, parte integrante do presente instrumento independentemente de transcrição, **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA ATENDER A PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO CARLOS, PELO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**, constantes nos anexos que acompanham o Edital, nas condições abaixo.

Lote	Item	Produto	Unidade	Quantidade	Média Preço Unitário	Preço Total
1						

#### DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

O licitante que deixar de entregar quaisquer documentos exigidos no Edital ou apresentar documentação falsa para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta ou lance, não celebrar a Ata, falhar ou fraudar a execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Pública Municipal, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, garantida a prévia defesa, sem prejuízo das multas previstas em Edital e no contrato e das demais cominações legais.

O licitante sujeitar-se-á, ainda, às sanções administrativas de:

a) advertência;

b) multa;

c) suspensão temporária do direito de licitar com a Administração Pública Municipal, bem como o impedimento de com ele contratar, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, em especial na hipótese de descumprimento integral de uma Ordem de Fornecimento ou descumprimento parcial de mais de uma Ordem de Fornecimento;

d) declaração de inidoneidade;

As sanções de suspensão e declaração de inidoneidade poderão ser cumuladas com multa, sem prejuízo da rescisão da Ata;

As multas poderão ser cumulativas, reiteradas e aplicadas em dobro, sempre que se repetir o motivo.

Ocorrendo atraso na execução do objeto contratado será aplicada multa moratória de **0,3%** (zero vírgula três por cento) por dia de atraso, até o limite de **20%** (vinte por cento) sobre o valor total do pedido.

No descumprimento de quaisquer obrigações licitatórias/contratuais, poderá ser aplicada multa indenizatória de 10% (dez por cento) do valor total da Ordem de Fornecimento.

A multa, aplicada após regular processo administrativo, será descontada da(s) fatura(s), cobrada judicialmente ou extrajudicialmente, a critério do Município.

Da intenção de aplicação de quaisquer das penalidades previstas, será concedido prazo para defesa prévia de 05 (cinco) dias úteis a contar da notificação, exceto nos casos em que a sanção for estabelecida com base no inciso IV do artigo 87 da Lei Federal nº 8.666/93, devidamente atualizada, onde há prazo de 10 (dez) dias para apresentação de defesa pelo interessado, a contar da abertura de vista do respectivo processo, nos termos do artigo 87, §3º da mesma lei.

Da aplicação da sanção administrativa caberá recurso no prazo de 5 (cinco) dias úteis a contar da notificação do apenado.

As penalidades serão obrigatoriamente registradas, esgotada a fase recursal, no Cadastro de Fornecedores do Município, no caso de impedimento do direito de licitar e contratar, a empresa licitante terá seu cadastro cancelado por igual período.

Fica a Contratada obrigada a dar cumprimento aos direitos trabalhistas previstos na legislação em vigor e em normas coletivas pertencentes aos trabalhadores que vierem a ser utilizados para a execução do objeto contratado, empregados das contratadas e também de quaisquer subcontratadas, e, em caso de descumprimento ficará sujeita necessariamente à denegação do contrato e retenção dos pagamentos devidos se em mora salarial (atraso no pagamento e/ou das verbas rescisórias).

Fica declarado que o preço registrado na presente Ata é válido pelo prazo de 12 (doze) meses, contados a partir da sua data de assinatura.

São Carlos, de \_\_\_\_\_ de 2022

Contratante

Adjudicatário

Testemunha

Testemunha