



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

Com. nº 022/24/DAF

São Vicente, 22 de outubro de 2024.

SEDES

TERMO DE REFERÊNCIA - SR 062/2024

1. Objeto

Conforme A Lei 14.133, de 2021, licitações para aquisições de bens e para a contratação de prestação de serviços, bem como as contratações diretas, deverão ser precedidas do Estudo Técnico Preliminar e do Termo de Referência, assim:

O presente termo de referência tem por finalidade e objetivo o REGISTRO DE PREÇO para contratação de pessoa jurídica especializada no FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO com entrega parcelada, seguindo o determinado e as condições que disciplinam o fornecimento, para atender as atividades e necessidades oficiais desenvolvidas através da Secretaria de Desenvolvimento Social e suas unidades, bem como quaisquer outras providências necessárias ao regular o adequado cumprimento das obrigações decorrentes da respectiva contratação conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste e seus anexos, de acordo com as demandas de adequações a serem realizados .

2. Justificativa

Justifica-se a formação de ata de registro de preço, para aquisição considerando os seguintes fatores:

- Preliminarmente cumpre esclarecer que a Secretaria de Desenvolvimento Social de São Vicente compete adquirir os móveis para suprir a demanda nas áreas/casas de atendimento com desempenho das atividades de rotina diária em conformidade com a tipificação dos serviços socioassistenciais, e assim atender a proposta e a classificação do Conselho Nacional de Assistência Social, com recursos a serem discriminados perante pedidos posteriormente aprovados via verbas atendendo a demanda desta SEDES .
- A justificativa para o parcelamento do objeto consta do Estudo Técnico Preliminar (art. 18, §1º, VIII, da Lei n. 14.133/2021).
- O interesse desta administração pela formalização do Sistema de Registro de Preço considera as vantagens efetivas e práticas permitindo uma ampla concorrência, bem como redução do número de processos com agilidade na hora da prestação dos serviços, atendimento de demandas previsíveis, redução dos custos e maior transparência das aquisições/contratações.



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

- Os preços propostos serão considerados completos, computando todos os custos necessários para atendimento do objeto desta licitação, bem como impostos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, seguros, deslocamentos, transporte de entrega e montagem dos produtos e quaisquer outros custos que incidam ou venham a incidir sobre o produto licitado, constantes da proposta.
- O agrupamento dos itens em lotes deve-se ao fato de evitar prejuízo para o conjunto da contratação, em virtude de agregar mais valor ao objeto licitado, desconcentrando a execução a um mesmo licitante, facilitando o gerenciamento e acirrando a disputa, revertendo-se o resultado em economia para a Administração Pública, sendo a divisão dos itens a melhor opção é mais vantajosa, do ponto de vista técnico e econômico.

3. Motivação

A contratação pretendida está alinhada como prioridade no planejamento anual desta Administração.

A requisição para registro de preço se faz necessário e com acordo com a necessidade e quantitativo justificado pelas Diretorias em razão de ser imprescindível garantir mobiliário as ações desta Secretaria voltadas para proporcionar qualidade estrutural e social as áreas de atendimento padronizados para atender as unidades administrativas, de convivência e de atendimento, assim mantendo o regular desempenho das atividades de rotina diária em conformidade com a tipificação dos serviços socioassistenciais, e a classificação do Conselho Nacional de Assistência Social.

A contratação faz-se necessária, para atender essa demanda das áreas de atendimento socioassistencial com a participação efetiva de atendidos, familiares, servidores e autoridades.

A contratação visa alcançar a redução nos custos do serviço, ante a possibilidade de contar com uma atuação mais profissional e a agilidade na resolução de problemas comuns, resultando em índices de qualidade, conforto, bem-estar e oferecendo comodidade ao público interno e externo presentes nas áreas subordinadas a esta Secretaria.

4. Especificação e quantidade

4.1 Tabela

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR Unitário	VALOR Total
	Lote I			



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

01	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhível" transparente. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização- NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (CGCRE) Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos	138		
02	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 420x920x2000 Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil "L" medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) "X" laterais e um par de "X" de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma	125		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material: Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização- NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
03	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 640mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de “T” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90mm)e base chapa 18 (1,20mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato “X” confeccionado em chapa 16 (1,50mm); Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90mm); Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm),tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca	40		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	metálica. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
04	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRAS Armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. pintura eletrostática. portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR	85		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024. Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante para as prateleiras de madeira. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
05	Roupeiro 4 Portas Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (às 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugem), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechaduras chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material: Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios	20		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024. Apresentar laudo referente a norma NR 24 – “Condições de higiene e conforto nos locais de trabalho” em nome do Fabricante do mobiliário em Aço. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
06	ARMÁRIO TIPO ROUPEIRO 8 PORTAS Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U”; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da	10		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	flexibilidade por mandril cônico JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024. Apresentar laudo referente a norma NR 24 -“Condições de higiene e conforto nos locais de trabalho” em nome do Fabricante do mobiliário em Aço. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
07	ARMÁRIO ROUPEIRO ESPECIFICAÇÃO: ROUPEIRO 12 PORTAS 1970x930x400 Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 945 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U”; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, pontuado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura	50		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024. Apresentar laudo referente a norma NR 24 - “Condições de higiene e conforto nos locais de trabalho” em nome do Fabricante do mobiliário em Aço. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
08	ARMÁRIO ROUPEIRO ESPECIFICAÇÃO: ROUPEIRO AUTOMÁTICO. Armário tipo Roupeiro; confeccionado em aço com sistema de abertura e fechamento das portas através de painel eletrônico (alfanumérico, marca do fabricante e informações de utilização para o usuário), portas chapa 0,90mm (#20), Fechamento lateral em chapa 0,60 (#24) e estrutura em chapa de 1,20mm (#18); Deverão conter 08 (oito) portas, sendo 07 (sete) portas utilizáveis aos usuários (numeradas de 01 a 07) e 01 (uma) porta onde deverá estar os compartimentos elétricos de abertura e fechamento das demais portas, com sistema de abertura e fechamento através de fechadura cromada com chaves em duplicata (não utilizável pelos usuários). Alimentação do sistema bivolt 110/220. As prateleiras deverão suportar 30Kg cada. Sistema mecânico (por módulo individual), através de chaves em duplicata, de acionamento de emergência que abre as portas mecanicamente em caso de falhas eletrônicas, sem precisar desmontar o armário. Acesso aos trincos pela parte interna do armário, não sendo necessário retirar o armário da posição para manutenções. Pés com regulagem de altura para compensar irregularidades na superfície de instalação. Dimensões: (2000mm x 900mm x 500mm (A x L x P)). Tamanho interno de cada compartimento (459 mm x 356 mm x 480 mm (A x L x P). Acabamento realizado com pintura eletrostática a pó. Embalagem resistente com enquadramento em madeira maciça com camada em isopor para garantir a integridade do móvel durante transporte, manuseio e armazenagem. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material: Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material	10		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
	Lote II			
09	Gaveteiro volante com 03 gavetas. Dimensões: 400x485x700mm Gaveteiro volante com três gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 550 (Altura). 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 à 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 sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas 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 à 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 na cor semelhante ao revestimento, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com 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 à 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 na cor semelhante ao revestimento, (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. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes com acabamento bi cromatizado.	84		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010, acompanhado do Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
10	Armário Baixo Fechado Secretária. Dimensões: 800x500x740mm Armário Baixo fechado com 02 prateleiras, sendo 01 móvel e 01 fixa. Dimensões: 800mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Com fechamento cremona dobradiça 270°, 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 à 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 – 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 à 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 – 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 à 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 com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 270°. 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 atarrachantes. 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 Ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes com acabamento bi cromatizado.	70		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	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 DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010, acompanhado do Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
11	Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 1600mm(A) x 800mm(L) x 500mm(P). 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 à 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 06 prateleiras) confeccionados com chapas 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 à 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. Duas portas confeccionadas com chapas 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 à 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 110º. 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 atarrachantes. 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 ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes 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	72		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010, acompanhado do Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
12	Mesa Reta 800 X 600 X 745 MM Mesa com altura da superfície de trabalho de 740 mm, tampo e saia em MDF ou MDP, sendo saia com espessura mínima de 18mm e altura entre 35 cm, e sendo tampo com 25mm de espessura, largura de 800mm e profundidade igual a 600mm, revestido com BP texturizado nas duas faces, na cor a definir. Todas Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180º), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Dois passa fios em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho, um em cada lado da mesa. A estrutura de mesa é compreendida pelos pés e canaleta estrutural metálicos, o conjunto deve manter-se mesmo sem a presença de saias e tampo. A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens interna e externa, superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com a canaleta estrutural será feita através de parafusos. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm entre as colunas, soldada internamente entre as duas bases horizontais inferior e superior. O fechamento entre as colunas da estrutura lateral deverá ser confeccionado em aço (ou alumínio extrudado), fixado através de sistema de encaixe, não será admitido por pressão, no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado (sem ponteiras), com dimensão mínima de 570 mm de comprimento, largura central mínima de 57mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca ou similar garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. As peças injetadas não devem possuir falhas de injeção, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo, 240 horas, em atmosfera. Acabamento em pintura eletrostática a pó, espessura mínima de 40 µm, na cor preto. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do	40		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação da saia aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA, -Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (CGCRE) Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (Cgcre) para os escopos das normas abaixo : NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 11003:2010- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D523:2014-(2018) – Método de teste padrão para Brilho especular. ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D7091:2013(2021) – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). ASTM D 2794:2010 Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) ASTM NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
13	Mesa Reunião Retangular Bipartida C/ Rasgo P/ 2 Caixas De Tomada - Frontal Aço 3000x1100x740mm Mesa de reunião retangular bipartida c/rasgo p/ 2 caixas de tomadas com 02 caixas de tomada. Dimensões: 3000mm(largura) x 1100mm (profundidade) x 740mm (Altura). 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 à 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, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos auto atarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova	25		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos auto atarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clic", facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Pontos de energia e 2 Pontos de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. 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 0,9 mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27 mm 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. -Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (CGCRE) Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (Cgcre) para os escopos das normas abaixo : NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 11003:2010- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D523:2014-(2018) – Método de teste padrão para Brilho especular. ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D7091:2013(2021) – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a			
---	--	--	--



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). ASTM D 2794:2010 Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) ASTM D7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
14	MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 2 Dimensões: 1200 (L) x 600 (P) x 740 (A). Tampo: 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 à 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 sólidas 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 à 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 0,9 mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27 mm 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 para 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. Gaveteiro fixo 02 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 400 (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 à 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	110		



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

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 à 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 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. -Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (CGCRE) Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (Cgcre) para os escopos das normas abaixo : NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 11003:2010- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D523:2014-(2018) – Método de teste padrão para Brilho especular. ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D7091:2013(2021) – Prática padrão para medição não			
--	--	--	--



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). ASTM D 2794:2010 Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) ASTM D7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
15	MESA EM “L” COM REGULAGEM ELÉTRICA MESA EM “L” COM REGULAGEM ELÉTRICA com 3 motores e elevação em 3 estágios, composta por: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600mm Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70 kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. . O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230 mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1300mm e seu ajuste máximo é de 1900 mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50 dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com funções específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tubo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionadas em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20 fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vértebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos	10		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	componentes elétricos. Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina à base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material : 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 Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (CGCRE) Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (Cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (Cgcre) para os escopos das normas abaixo : NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 1200 horas NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio – 24 ciclos equivalentes a 576 horas NBR ISO 4628:2015 – 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 NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ABNT NBR 11003:2010 – Determinação da verificação da aderência da camada NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular. ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
16	MESA EM L ESPECIFICAÇÃO: Estação de Trabalho em “L” Dimensões: 1400 x 1400 x 600 x 740 mm (LxLxPx). TAMPO EM “L” 1,5cm de (espessura) com reengrosso de 1.5 cm de espessura totalizando para 3,0 cm (espessura). GAVETEIRO fixo com 02 gavetas. Lateral/ Fundo /Base 1,5cm (espessura). Dimensões: 40 cm x 44 cm x 27,8 cm (LxPx). Todos compostos em madeira MDP, revestido em ambos os lados (interno e externo) em laminado de baixa pressão, frontal e face frontal e posterior com fita de borda reta	20		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

produzida em PVC (1,5 mm de espessura), ambas coladas pelo processo hotmelt. GAVETAS: Gavetas dotadas de puxadores tipo alça produzido em ABS, fixadas à estrutura ou monobloco por meio de corredeiras em aço relaminado e com capacidade compatível com a dimensão da gaveta podendo ser até 45kg e com 02 chaves com capa plástica escamoteáveis. PAINEL FRONTAL: 15mm (espessura). TAMPO / PAINEL FRONTAL – Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira MDP, seleccionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resinas sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestidos em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo e dos painéis frontais é encabeçado com fita de poliestireno coladas pelo processo hotmelt e fixados a estrutura por meio de parafusos. Estrutura: Estrutura composta por 04 colunas em ferro industrial no formato retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,2mm; a base dos pés em tubo retangular 50x30 mm, com espessura mínima de 1,2mm. Sob o tampo é fixado uma coluna em ferro industrial no formato retangular medindo 30 x 20 mm, com espessura mínima de 1,2 mm. Cada pé possui duas colunas de ferro com um vão de 9 cm, neste vão será colocado um acabamento lateral em MDP de 15 mm, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Na parte central terá um tubo em ferro industrial no formato redondo com espessura 1,2 mm com diâmetro de 3". Fechamento de topos por meio de ponteiros em ABS, e base da estrutura deverá possuir 04 niveladores de piso. Toda estrutura deverá ser soldada pelo processo MIG, sendo os pontos de solda sem rebarbas e ou partes cortantes, fechamento de topos por meio de ponteiros em ABS, e base da estrutura deverá possuir 04 niveladores de piso, com rosca, produzidos em ABS na própria ponteira. Toda estrutura metálica deverá receber tratamento químico por meio de imersão, desengraxante e antiferruginoso a quente. Pintura epóxi pó texturizada, com polimerização em estufa na temperatura aproximada de 210°C. Cor: a definir. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro (CGCRE), conforme ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os Reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico, JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e			
---	--	--	--



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
17	MESA ESPECIFICAÇÃO: Estação de Trabalho em L 1,60m-ESTAÇÃO DE TRABALHO EM “L” Dimensões: 1600 x 1600 x 600 x 740 mm (LxLxPx). TAMPO EM “L” 1,5cm de (espessura) com reengrosso de 1.5 cm de espessura totalizando para 3,0 cm (espessura). GAVETEIRO fixo com 02 gavetas. Lateral/ Fundo /Base 1,5cm (espessura). Dimensões: 40 cm x 44 cm x 27,8 cm (LxPx). Todos compostos em madeira MDP, revestido em ambos os lados (interno e externo) em laminado de baixa pressão, frontal e face frontal e posterior com fita de borda reta produzida em PVC (1,5 mm de espessura), ambas coladas pelo processo hotmelt. GAVETAS: Gavetas dotadas de puxadores tipo alça produzido em ABS, fixadas à estrutura ou monobloco por meio de corrediças em aço relaminado e com capacidade compatível com a dimensão da gaveta podendo ser até 45kg e com 02 chaves com capa plástica escamoteáveis. PAINEL FRONTAL: 15mm (espessura). TAMPO/PAINEL FRONTAL - Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira MDP, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resinas sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestidos em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo e dos painéis frontais é encabeçado com fita de poliestireno, coladas pelo processo hotmelt e fixados a estrutura por meio de parafusos. Estrutura: Estrutura composta por 04 colunas em ferro industrial no formato retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,2mm; a base dos pés em tubo retangular 50x30 mm, com espessura mínima de 1,2mm. Sob o tampo e fixado uma coluna em ferro industrial no formato retangular medindo 30 x 20 mm, com espessura mínima de 1,2 mm. Cada pé possui duas colunas de ferro com um vão de 9 cm, neste vão será colocado um acabamento lateral em MDP de 15 mm, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Na parte central terá um tubo em ferro industrial no formato redondo com espessura 1,2 mm com diâmetro de 3”. Fechamento de topos por meio de ponteiros em ABS, e base da estrutura deverá possuir 04 niveladores de piso. Toda estrutura deverá ser soldada pelo processo MIG, sendo os pontos de solda sem rebarbas e ou partes cortantes, fechamento de topos por meio de ponteiros em ABS, e base da estrutura deverá possuir 04 niveladores de piso, com rosca, produzidos em ABS na própria ponteira. Toda estrutura metálica deverá receber tratamento químico por meio de imersão, desengraxante e antiferruginoso a quente. Pintura epóxi pó texturizada, com polimerização em estufa na temperatura aproximada de 210°C. Cor: a definir. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA, Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro (CGCRE), conforme	90		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os Reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico, JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
18	ARMÁRIO SUSPENSO DESCRIÇÃO COMPLETA: ARMÁRIO SUSPENSO ESPECIFICAÇÃO: Armário Suspenso com 02 portas – Dimensões: 800 mm x 300 mm x 650 mm (LxPxA). Tampo superior -Confeccionado em MDP de 15 mm de espessura sendo o bordo que acompanha todo o contorno do tampo superior é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm. As portas serão com 02 dobradiças de pressão. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados nas portas no conjunto. Todas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. Corpo (02 laterais 15mm, 01 tampo inferior 15mm e 01 tampo superior de 15 mm e 01 prateleira fixa. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de Janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras) Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) para todos os	20		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	itens emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego) Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento às normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
19	ARMÁRIO SUSPENSO DESCRIÇÃO COMPLETA: ARMÁRIO SUSPENSO ESPECIFICAÇÃO: Armário Suspenso com 03 portas – Dimensões: 1200 mm x 300 mm x 660 mm (LxPxA). Tampo superior -Confeccionado em MDP de 15 mm de espessura sendo o bordo que acompanha todo o contorno do tampo superior é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm. As portas serão com 02 dobradiças de pressão. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados nas portas no conjunto. Todas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. Corpo (02 laterais 15mm, 01 tampo inferior 15mm e 01 tampo superior de 15 mm e 01 prateleira fixa de 15mm) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm. As laterais devem ter 15mm de espessura. Uma prateleira fixa de 15mm de espessura. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos. Tampo inferior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmet, com arestas arredondadas e raio ergonômico 0,70mm. Cor a definir DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de Janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades	24		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	Potencialmente Poluidoras) Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) para todos os itens emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgão competentes (Ministério do Trabalho e Emprego) Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento às normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
20	MÓDULO GABINETE DESCRIÇÃO COMPLETA: MÓDULO GABINETE ESPECIFICAÇÃO: MÓDULO GABINETE COM TAMPO SUPERIOR DE 20MM (espessura) com 04 portas e 04 gavetas. Dimensões: 1500mm x 550mm x 700mm (LxPxA) TAMPO INFERIOR: 15 mm espessura, PORTA: 15mm (espessura), CORPO: composto por 02 laterais de 15 mm (espessura), PRATELEIRAS 01 prateleira fixa de 15 mm (espessura), Tampo inferior confeccionados em madeira MDP de eucalipto e pinus reflorestados aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizada sob pressão. Revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm texturizado, semi fosco e antirreflexo, sem emendas. O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura colada pelo processo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm de espessura, não podendo conter emendas em seu acabamento. Cada par de portas com perfeito alinhamento, sustentando-se em 4 dobradiças(02 por porta) com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm de altura, sem cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 90 graus. Cada dobradiça é fixada por 04 parafusos fixados nas portas, ambas dotadas de puxadores tipo alça fixados por 02 parafusos.Gavetas: Todos compostos em madeira MDP, revestido em ambos os lados (interno e externo) em laminado, frontal e faces frontal e posterior com fita reta produzida em PVC coladas pelo processo hotmelt. As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça produzido em ABS, fixadas à estrutura monobloco por meio de corredeiras em aço laminado. Acessórios internos: parafusos zincados autoatarraxante. Cor a definir DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de Janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras) Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) para todos os itens emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgão competentes (Ministério do Trabalho e Emprego) Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC.	19		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	Comprovante através de certificados o atendimento às normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
21	MESA DE REFEITÓRIO DESCRIÇÃO COMPLETA: MESA DE REFEITÓRIO ESPECIFICAÇÃO: MESA DE REFEITÓRIO. CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - Composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos. Medidas da mesa: 1.900x660x740mm (CxLxA) Medidas do banco (1.680x300x490) (CxLxA)Mesa/Banco com estrutura tubular retangular em monobloco em tubo de aço medindo 40x20mm, com duas travessas de apoio em tubo de aço seção quadrada 20x20 mm 1010/1020, com espessura mínima de 1,2mm, pés em tubo de aço redondo de 2"com espessura mínima de 1,2 mm.Todo o conjunto metálico é ligado entre si através de solda, por processo MIG; recebe banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante; pintura com tinta epóxi pó brilhante aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 180º.Fechamento dos topos inferiores dos pés através de ponteiros plásticos internas injetadas, fixadas à estrutura por meio de encaixe.Tampo/Assento confeccionado em madeira MDP com 1,5 cm com reengrosso de mais 1,5 cm de espessura totalizando para 30 mm, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm texturizado, semi-fosco e antirreflexo, sem emendas. O bordo que acompanha todos o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura colada pelo processo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm de espessura, não podendo conter emendas em seu acabamento. A fixação dos mesmos é feita através de parafusos auto atarraxantes. Cor a definir DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA,Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro (CGCRE), conforme ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os Reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico, JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e	15		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
	Lote III			
22	CAMA DE SOLTEIRO – Comprimento: 2,07cm; Largura: 0,95 cm; Altura: 1,40 cm; Fabricado em MDP 15mm, estrado em chapa única em MDP, pés reforçados em MDP. Peso máximo 110 kg. Sistema da montagem parafusos, minifix, cavilhas e cola. Cada cama acompanha colchão solteiro com proteção antiácara, antifungo e antialérgico, tecido bordado 100% poliéster, espuma de poliuretano, capacidade: 110 kg, dimensões mínimas: LxAxP: 88x12x188 cm / D 28.	15		
23	BELICHE – A - Altura: 1,60 cm; L - Largura: 0,95 cm; P - Profundidade: 2,07cm . Fabricado em MDP 15mm. Estrado em chapa única em MDP, Pés reforçados em MDP, Escada e duas grades para proteção lateral da cama superior, peso máximo 110 kg cada cama. Sistema da montagem parafusos, minifix, cavilhas e cola. Cada cama acompanha colchão solteiro com proteção antiácara, antifungo e antialérgico, tecido bordado 100% poliéster, espuma de poliuretano, capacidade: 110 kg, dimensões mínimas: LxAxP: 88x12x188 cm / D 28.	100		
24	TRELICHE: PARA COLCHÕES DE SOLTEIRO DE DIMENSÕES: 0,88 X 1,88 M * DIMENSÕES MONTADAS: ALT. 190 CM LARG. 94 CM COMP. 202 CM. O CONJUNTO TÉCNICO PARA ALTO DESEMPENHO CONSISTE EM: * PÉS: 6,5X6,5CM, BARRAS LATERAIS: 23X140MM, ESTRADO: REFORÇADO COM 5 TRAVESSAS E 6 RIPAS DE 1 CM DE ESPESSURA POR CAMA, RESISTÊNCIA LIMITE: 120 KG POR CAMA. COR: MARROM. Cada cama acompanha colchão solteiro com proteção antiácara, antifungo e antialérgico, tecido bordado 100% poliéster, espuma de poliuretano, capacidade: 110 kg, dimensões mínimas: LxAxP: 88x12x188 cm / D 28.	50		
	Lote IV (reserva para ME/MEI/EPP)			
25	SOFÁ DE 03 LUGARES - Estrutura: corpo e braços confeccionados em madeira maciça folhosa tratada e chapas de compensado multilaminado de 20mm de espessura, com laterais dos braços e fundo do encosto revestidos por chapa Bismark de 1,5mm, todos revestidos por espuma de poliuretano expandido de 10mm. e por tecido. A estrutura do assento e encosto com percintas elásticas. Estofamento: assento estofado com espuma de poliuretano de 80 mm de espessura com densidade de 23 kg/m3 e encosto estofado com espuma de poliuretano de 80mm de espessura com densidade de 20 kg/m3. Pés: quatro sapatas em polipropileno deslizantes. Dimensões finais aproximadas: 0,90 (A) x 2,08 (L) x 0,85 (P). Tecido/Cor – Tecido Suede/ corino	22		
26	SOFÁ DE 02 LUGARES - Estrutura: corpo e braços confeccionados em madeira maciça folhosa tratada e chapas de compensado multilaminado de 20mm de espessura, com laterais dos braços e fundo do encosto revestidos por chapa Bismark de 1,5mm, todos revestidos por espuma de poliuretano expandido de 10mm e por tecido. A estrutura do assento e encosto com percintas elásticas. Estofamento: assento estofado com espuma	30		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	de poliuretano de 80mm de espessura com densidade de 23 kg/m ³ e encosto estofado com espuma de poliuretano de 80mm de espessura com densidade de 20 kg/m ³ . Pés: quatro sapatas em polipropileno deslizantes. Dimensões finais aproximadas: 0,90 (A) x 1,60 (L) x 0,85 (P). Tecido/Cor – Tecido Suede/ corino			
	Lote V			
27	LONGARINA TRÊS LUGARES SEM BRAÇOS Em tubo industrial de construção mecânica retangular de aço carbono com espessura de 1,2 mm, com dois suportes para cada assento. Possuir ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia para cada suporte. O conjunto deve apresentar dois pés para sustentação do conjunto, apresentando nas extremidades, ponteiros para proteção e acabamento. A estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó na cor preta. Os três assentos que compõem o conjunto devem ser em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura sendo que nessa estrutura deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão com densidade controlada de no mínimo 50 kg/m³. Devem ser revestidos em poliéster, com dimensões de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade com cantos arredondados. Encosto: Devem possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm, sendo que nessa estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão com densidade controlada de no mínimo 50 Kg/m³. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, feita em material termoplástico denominado polipropileno. Deve ser tapeçado em poliéster com dimensões aproximadas de 467 mm de largura x 428 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Revestimento nas opções: tecido ou Courvin DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente à compressão à 90% com resultado de no máximo 17% Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro De acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com	130		



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	resultado de queima igual a Zero. Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster. Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster. Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão. ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos requisitos da Norma. ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atende aos requisitos da Norma. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprovem habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de acordo com a NBR 16031:2012 Móveis — Assentos múltiplos — Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5 juntamente com os relatórios de ensaio. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
28	Cadeira Giratória Espalдар Baixo Base em forma de pentágono com cinco pás de apoio, com diâmetro de 680 mm e deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia com revestimento eletrostático epóxi em pó. Ser coberto por uma blindagem central com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico. A cadeira deve possuir	121		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

capacidade para 135 kg. A cadeira deve possuir rodízios, com 50 mm de diâmetro, fabricadas em termoplástico denominado de poliamida . A coluna a gás deve ser fabricada com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono com curso de 115 mm. O mecanismo deve possuir duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulação de altura da cadeira. Deve possuir o recurso de movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura devendo ser fixada uma almofada de espuma ergonômica com densidade controlada de 60 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido poliéster e ter dimensões de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade com cantos arredondados. O apoio de braço deve possuir regulação de altura com 70mm de curso, dispostos em 8 posições definidas, que devem se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço já o restante dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia. Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura de 5 mm. Nesta estrutura deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada através de injeção sob pressão com densidade de no mínimo 50 Kg/m³. Deve apresentar uma blindagem de acabamento, em polipropileno para proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster com dimensões aproximadas de 467 mm de largura x 428 mm de altura com cantos arredondados. A regulação de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. O curso disponível deve ser de 70 mm dispostos em sete posições definidas. Revestimento nas opções: tecido ou Courvin DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material: Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg. Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m Relatorio de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente à compressão à 90% com resultado de no máximo 17% Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidentação com fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.			
---	--	--	--



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster. Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster. Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão. ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos requisitos da Norma. ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
29	CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO EM TELA DE TERMOPLÁSTICO Base em forma de pentágono, com diâmetro de 690 mm e ser constituída com cinco pés de apoio com formato piramidal e acabamento texturizado. Deve ser fabricada em termoplástico em poliamida com aditivo com 30% de fibra de vidro. A coluna a gás deve ser fabricada com	70		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono com curso de 115 mm. Possui rodízios, com 50 mm de diâmetro fabricados em poliamida Mecanismo: deve ser fabricado em aço em chapas de 3 mm de espessura. Deve possuir duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulação de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. Deve possuir os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. - Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Assento: Estrutura deve ser injetada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro onde deve ser fixada uma almofada de espuma com densidade controlada de no mínimo 40 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido poliéster, com dimensões de 479 mm de largura e 468 mm de profundidade. O apoio de braço deve possuir regulação de altura com 70mm de curso, dispostos em 8 posições definidas, que devem se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço já o restante dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia. O encosto deve possuir estrutura de suporte da tela na configuração em forma de X, e ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro. A tela deve ser fabricada em termoplástico de engenharia. As dimensões gerais do encosto devem ser de aproximadamente 557 mm de largura e 658 mm de altura. Revestimento nas opções: tecido ou Courvin DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material: Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5. Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente à compressão à 90% com resultado de no máximo 17% Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.			
---	--	--	--



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster. Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISSO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster. Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão. ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos requisitos da Norma. ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
30	Cadeira fixa 4 PÉS Estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro)	200		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼"x 2", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). engenharia (Copolímero de Polipropileno) Assento Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 10 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Suas dimensões são aproximadamente 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à base, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm. Revestimento nas opções: tecido ou Courvin DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos requisitos da Norma. ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D256/2010 - "PP", com resultado mínimo de 370 J/m Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 -			
---	--	--	--



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1993 - Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre com resultado mínimo de 20 ciclos. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14% Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
31	CADEIRA FIXA ESTOFADA O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O assento é composto de conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 14mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 55 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura x 455 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 2,25 mm, com travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em chapa dobrada de 2,65 mm de espessura. A base é fabricada pelo	141		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas dobradas unindo suas extremidades pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados, juntamente com quatro calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Apoia braços Consiste em uma estrutura plástica em arco, injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), com duas flanges de aço em formato de "L" para a fixação no assento. Para montagem de cada apoio de braço no assento, são utilizados quatro parafusos sextavados. Revestimento Com Opção A Ser Escolhida: Em Tecido Ou Courvin A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de dez dias a documentação abaixo descrita em nome do fabricante do produto: Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão. ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos requisitos da Norma. ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Certificado de Conformidade emitido por uma OCP Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem "17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho" do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprovem habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.			
	Lote VI (reserva para ME/MEI/EPP)			
32	CADEIRA DE BANHO construída em aço carbono e pintura epóxi, dobrável e prática para ser armazenada, indicada para uso sanitário e banho com capacidade mínima de 120 kg. Cadeira para banho acessível e resistente, com fácil manuseio com as quatro rodas giratórias, Chassi em aço carbono, Pintura epóxi de alta resistência à umidade; Dobrável em sistema Sanfona e Desmontável; Assento em plástico padrão; Rodas dianteiras e traseiras giratórias de 4; Freios de pé para travamento das rodas dianteiras; Apoio para os braços ergonômico fixos em plástico; Apoio para os pés fixo removível com sistema engate rápido, Multiuso - banho e uso sobre o vaso sanitário; Giro de 360° - facilidade de	10		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

	movimentação em locais de espaço reduzido. Medida aproximada: Largura de Assento X Profundidade de Assento X Altura do Encosto cm e Largura Total cm 44x40x40 cm e 50 cm; Peso Aproximado: 7 kg; Encosto Estofamento Preto; Assento Sanitário Branco, Apresentar Registro Anvisa. Garantia mínima a partir da nota de entrega de 180 dias.			
33	CADEIRA DE RODAS: Construída em aço carbono. Estrutura dobrável em duplo X. Esticador de encosto. Estofamento em courvin. Rodas traseiras de 24", em alumínio com pneus anti-furo. Rodas dianteiras de 6" maciças, com garfos injetados em nylon. Freios bilaterais Apoios de pé e pernas articuláveis, eleváveis, rebatíveis, removíveis e reguláveis em altura. Apoios de braço removíveis com trava camuflada. Capacidade mínima para 120 Kg. Largura do assento (aproximado): 50 cm. Garantia mínima de 12 meses APRESENTAR REGISTRO ANVISA, APRESENTAR CATÁLOGO DEMONSTRATIVO.	40		
	Lote VII			
34	MESA DE REFEITÓRIO ESPECIFICAÇÃO: MESA PARA COPA. Mesa com 04 cadeiras em estrutura tubular e assento e encosto em estofamento, mesa com estrutura tubular retangular em monobloco em tubo de aço medindo 40x20mm, com duas travessas de apoio em tubo de aço seção quadrada 20x20 mm 1010/1020, com espessura mínima de 1,2mm, pés em tubo de aço redondo de 2" com espessura mínima de 1,2 mm tampo em MDP. Toda a estrutura é ligada entre si através de solda, por processo MIG; recebe banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante; pintura com tinta epóxi pó brilhante aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 180º. Tampo em MDP de 15 mm, com reengrosso em toda lateral, perfazendo o total de 30mm, revestido na face superior com laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. A fixação dos mesmos é feita através de parafusos auto atarraxantes. Todo o bordo do tampo receberá acabamento em fita de bordo de 0,8mm, coladas pelo processo hotmelt. Fechamento dos topos inferiores dos pés através de ponteiros plásticos internos injetados, fixadas à estrutura por meio de encaixe. Medidas da mesa: 1.200x 800 x 740 mm (CxLxA)	37		
35	PANELEIRO DUPLO, COR: BRANCO AGLOMERADO (PARA COZINHA) AGLOMERADO, TAMANHO aproximado: 0,66 X 1,80 X 0,30 (sem os pés) Paneleiro duplo em MDF, com 04 portas, com 5 prateleiras internas, onde 2 são fixas e 3 são removíveis. Medidas aproximadas de L x A x P - 0,66 x 1,80 x 0,30 cm, acompanhar os pés de PVC de aproximadamente 0,17 cm com nivelamento, devem possuir um par de dobradiça metálica em cada porta, com regulagem. Puxadores externos em PVC	25		
	Lote VIII (reserva para ME/MEI/EPP)			
36	Mesa para copa em Aço Inox Industrial - 180x60x80cm Mesa Aço Inox Industrial / Bancada de Apoio - 1,8M (180x60x80cm) -180S - mesa em aço inox 201, com 1,8m de comprimento com prateleira inferior, garantindo qualidade e agilidade na manipulação dos alimentos. Suporta até 400kg de carga, sendo 300kg na tampa superior e 100kg na tampa inferior. O aço inox é mais resistente e durável, suas propriedades impedem a oxidação, indicado para a manipulação de alimentos por não reter cheiro e não alterar o sabor dos alimentos. Podendo ser personalizadas conforme a necessidade da aplicação à qual se destinam, demonstram resistência para constantes mudanças de temperatura e força contra a ação corrosiva da ferrugem, Resistente ao frio ou ao calor intenso; Possibilita limpeza frequente e desinfecção; Conta com superfície lisa; Alta resistência a objetos pesados ou esforços físicos; Livre de oxidação; Conformidade com a vigilância sanitária. 100% Aço Inoxidável Desmontável Duas Prateleiras Reforçadas Pés ajustáveis, garantindo segurança e estabilidade O produto é enviado desmontado, acompanhado de todas as ferramentas necessárias para montagem. Medidas Totais Comprimento- 180cm	11		



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

	Largura- 60cm Altura- 80cm Informações sobre o Aço Tipo 201- O AISI 201 é um aço inoxidável produzido com uma liga de austenítico, cromo, níquel e manganês, que foi desenvolvido originalmente para conservar níquel. Esta liga é não magnética (não colam ímãs). Sua resistência à baixas temperaturas é excelente. O nível geral de resistência à corrosão do AISI 201. nível de desempenho - AISI 201- Conformabilidade, Força, Resistência à Corrosão, Resistência à Temperatura. Espessura das Chapas de Aço 0,6 mm, Espessura dos Tubos 1 mm.			
--	--	--	--	--

A quantidade será definida no pedido, conforme necessidade do requisitante.

Utilizou-se como parâmetro, os códigos e unidades de medidas descritas através de pesquisa de mercado e preço conforme as atualizações do equipamento em busca do melhor atendimento ao Município.

5. Prazo, local e condições de entrega ou execução

5.1 A forma de entrega dos produtos será mediante pedido, por meio do envio eletrônico da Autorização de Fornecimento(AF.) a ser realizado de forma estratégica no prazo de 30 (trinta) dias úteis após o envio da AF. visando a integridade e harmonia entre si, de modo a atingir níveis de qualidade e segurança satisfatórios.

5.2 Endereço de entrega: Rua João Ramalho nº 647, térreo - Centro - São Vicente - SP.

5.3 Em decorrência de fato superveniente a contratante pode determinar a modificação do local, desde que dentro do município de São Vicente. (relação de locais Anexo II)

5.4 Para a execução do objeto, a Fornecedora deverá observar as diretrizes básicas recomendadas pelas especificações dos equipamentos definidos.

5.5 Os equipamentos atenderão às demandas das unidades sob responsabilidade da Secretaria de Desenvolvimento Social, de forma de entrega parcelada, mediante Autorização de Fornecimento de acordo com as especificações deste Termo de Referência, das condições estipuladas em proposta comercial e do contrato.

5.6 Na AF conterà informação que reforce a necessidade de que se vincula a todas as regras previstas em edital e anexo, tal como transcritas integralmente no documento.

5.7 O equipamento deverá ser entregue embalado, devendo constar impresso na embalagem original o nome do produto e origem de fabricação.

6. Prazo e condições de garantia

6.1 O prazo de vigência do contrato será de 12 (doze) meses, a partir da data da assinatura.

6.2 O prazo de garantia dos mobiliários passar-se-á a contar da formalização de entrega com conclusão de montagem pelo período de 12(doze) meses.



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

6.3 A garantia/qualidade dos itens consiste na prestação, pela empresa CONTRATADA, de todas as obrigações previstas, a contar da data de entrega definitiva do objeto, contra qualquer imperfeição que o produto venha a apresentar, incluindo avarias no transporte até o local de entrega, vício de qualidade, apresentação, conservação e armazenamento etc..

6.4 Garantir que o produto será entregue ou executado no prazo, após a solicitação, obedecendo todos os requisitos contidos na cláusula de obrigação da contratada.

6.5 A empresa deve apresentar junto à documentação de proposta as especificações do produto como descrição clara do item cotado, marca, tipo e modelo.

6.6 A contratada irá fornecer os respectivos equipamentos em acordo com o descritivo e marca registrada.

6.7 Declaração de que nos preços propostos estão inclusos todos os custos necessários para execução dos serviços de fornecimento, de montagem, bem como todos os impostos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, seguros, transporte, garantia e quaisquer outros encargos que incidam ou venham a incidir sobre o objeto.

7. Condições e prazos de pagamento

7.1 O faturamento será realizado após o encaminhamento da Nota Fiscal do produto, em nome do Fundo Municipal de Assistência Social, CNPJ 14.213.570/0001-74, Rua José Bonifácio, 404 - 1º andar - Centro - São Vicente/SP.

7.2 Nas notas fiscais deverão ser enviadas com cópia via digital disponível por e-mail SEASNFE@HOTMAIL.COM e deverão constar o serviço/equipamento respondente às entregas, além de no campo observação, constar o número da Autorização de Fornecimento, Nota de Empenho e dados bancários (número do banco, da agência e conta bancária) para pagamento via crédito em conta corrente.

7.3 Os pagamentos serão efetuados no prazo de 30 (trinta) dias, mediante apresentação de documentação fiscal (nota fiscal/fatura), devidamente atestada pelo setor requisitante em acordo com a Fonte de Recurso identificada.

7.4 Os prazos indicados neste Edital em dias corridos, quando vencidos em dia não útil, prorroga-se para o dia útil subsequente.

7.5 Ressalto haver compatibilização orçamentária ocorrida previamente ao ato de contratação, para realizar o presente certame, em cumprimento ao disposto ao exigido para todo tipo de contratação em acordo com o Art. 105 da Lei nº 14.133/2021.

7.6 Quaisquer tributos, custos e despesas diretos ou indiretos, omitidos da proposta ou incorretamente cotados, serão considerados como inclusos nos preços, não sendo aceitos pleitos de acréscimos a qualquer título



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

7.7 Os licitantes ficam cientes de que, para efeito de processamento da licitação em ambiente eletrônico, foram adotados os itens mais semelhantes ao descrito no Termo de Referência.

7.8 Havendo divergência entre a descrição dos produtos existentes neste edital e a utilizada pelo Sistemas de Pesquisa do Governo, deve prevalecer o estabelecido no edital e seus anexos.

7.9 Informamos que o recurso Federal/Estadual é repassado Fundo a Fundo, sem instrumento de convênio, automaticamente sempre que o município aderir a implantação dos serviços.

7.9.1 Recursos Federais

- BLOCO PROTEÇÃO SOCIAL BÁSICA -RECURSO FEDERAL PISO SOCIAL BÁSICO (BL PSB FNAS), BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 55.033-7;
- RECURSO FEDERAL GESTÃO DO BOLSA FAMÍLIA (BL GBF FNAS) BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 55.029-9;
- RECURSO FEDERAL GESTÃO DO SISTEMA ÚNICO DE ASSISTÊNCIA SOCIAL (BL GSUAS FNAS), BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 55.030-2; BLOCO PROTEÇÃO SOCIAL ESPECIAL DE MÉDIA E ALTA COMPLEXIDADE;
- RECURSO FEDERAL PISO DE MÉDIA E ALTA COMPLEXIDADE (BL MAC FNAS) BANCO DO BRASIL, S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 58.113-5;
- AÇÕES ESTRATÉGICAS PETI - RECURSO FEDERAL PISO DE MÉDIA COMPLEXIDADE (AE PETI) BANCO DO BRASIL, S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 55.028-0;
- BPC ESCOLA - RECURSO FEDERAL BENEFÍCIO DE PRESTAÇÃO CONTINUADA (BPC ESCOLA)- BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 55.027-2;
- PROGRAMA DE APRIMORAMENTO DA REDE SOCIOASSISTENCIAL- RECURSO FEDERAL CADASTRO NACIONAL DE ENTIDADES DE ASSISTÊNCIA SOCIAL (APREDE CNEAS). -BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 55.026-4;
- PROGRAMA PRIMEIRA INFÂNCIA NO SUAS - RECURSO FEDERAL - PROGRAMA PRIMEIRA INFÂNCIA NO SUAS - BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 56.753-1;
- ACESSUAS TRABALHO - RECURSO FEDERAL - PROGRAMA NACIONAL DE PROMOÇÃO DO ACESSO AO MUNDO DO TRABALHO (ACESSUAS TRABALHO) BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 58.804-0;
- PROGRAMA AUXILIO BRASIL- RECURSO FEDERAL ÍNDICE DE GESTÃO DESCENTRALIZADA - PROGRAMA AUXILIO BRASIL BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 65.258-X;
- SIGTV – ESTRUTURAÇÃO INVESTIMENTO – 2021 (EMENDA) RECURSO FEDERAL - SIGTV ESTRUTURAÇÃO INVESTIMENTO BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 62.695-3;
- SIGTV – ESTRUTURAÇÃO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS – INVESTIMENTO – 2022 (EMENDA)- RECURSO FEDERAL - SIGTV ESTRUTURAÇÃO INVESTIMENTO - BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 65.869-3;
- SIGTV – ESTRUTURAÇÃO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS – CUSTEIO - 2022- RECURSO FEDERAL - SIGTV ESTRUTURAÇÃO INVESTIMENTO - BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 66.069-8;
- SIGTV – ESTRUTURAÇÃO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS – CUSTEIO - 2021 - RECURSO FEDERAL - SIGTV - ESTRUTURACAO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS - CUSTEIO – 2021- BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 64.866-3;



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

- PROCAD-SUAS- RECURSO FEDERAL - PROGRAMA DE FORTALECIMENTO EMERGENCIAL DO ATENDIMENTO DO CADASTRO ÚNICO NO SUAS - PROCAD-SUAS- BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 67.526-1;
- SIGTV – ESTRUTURAÇÃO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS – CUSTEIO – 2022 (EMENDA LAR VICENTINO) - RECURSO FEDERAL - SIGTV - ESTRUTURACAO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS - CUSTEIO – 2022- BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 67.956-9;
- SIGTV – ESTRUTURAÇÃO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS – CUSTEIO – 2022 (BÁSICA) - RECURSO FEDERAL - SIGTV - ESTRUTURACAO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS - CUSTEIO – 2022- BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 67.955-0;
- SIGTV – ESTRUTURAÇÃO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS – CUSTEIO – 2022 (EMENDA APAE) - RECURSO FEDERAL - SIGTV - ESTRUTURACAO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS - CUSTEIO – 2022 - BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 67.957-7;
- SIGTV - ESTRUTURACAO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS - INVESTIMENTO - A PARTIR DE 2022 (CARRO RESTAURANDO VIDAS) - RECURSO FEDERAL - SIGTV - ESTRUTURACAO DA REDE DE SERVIÇOS DO SUAS - CUSTEIO – 2022 - BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263, CONTA CORRENTE 67.958-5;

7.9.2 Recursos Estaduais

- FUNDO PROG.S.E.MED.COMPLE.2024, RECURSO ESTADUAL FMAS PROGRAMA PROTEÇÃO SOCIAL DE MÉDIA COMPLEXIDADE, BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263-7, CONTA CORRENTE 69.402-9;
- FUNDO PROG.S.E.ALTA.COMPL.2024, RECURSO ESTADUAL FMAS PROGRAMA PROTEÇÃO SOCIAL DE ALTA COMPLEXIDADE, BANCO DO BRASIL S/A, AGÊNCIA 1263-7, CONTA CORRENTE 69.403-7;

7.10 Reajuste de Preço

Os preços são fixos e irreaçustáveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.

8. Sanções

8.1 Comete infração administrativa o fornecedor que cometer quaisquer das infrações previstas no art. 155 da Lei nº 14.133, de 2021, quais sejam responsabilizado administrativamente pelas seguintes infrações:

- I - dar causa à inexecução parcial do contrato;
- II - dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- III - dar causa à inexecução total do contrato;
- IV - deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- V - não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

VI - não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

VII - ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;

VIII - apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;

IX - fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;

X - comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;

XI - praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

XII - praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

8.2. O fornecedor que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

a) Advertência pela falta do subitem 8.1.1 deste Aviso de Contratação Direta, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

b) Multa de até 30% (trinta por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do fornecedor, por qualquer das infrações dos subitens 8.1.1 a 8.1.12; (art. 156, §3º da Lei nº 14.133/21).

c) Impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de 3 (três) anos, nos casos dos subitens 8.1.2 a 8.1.7 deste Aviso de Contratação Direta, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

d) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, que impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos, nos casos dos subitens 8.1.8 a 8.1.12, bem como nos demais casos que justifiquem a imposição da penalidade mais grave;

8.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

8.3.1. a natureza e a gravidade da infração cometida;

8.3.2. as peculiaridades do caso concreto;

8.3.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

8.3.4. os danos que dela provierem para a Administração Pública;

8.3.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

8.4. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração ao contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

8.5. A aplicação das sanções previstas neste Aviso de Contratação Direta, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

8.6. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

8.7. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização (PAR).

8.8. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

8.9. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública, resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

8.10. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao fornecedor/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 14.133, de 2021, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

9 Obrigações da Contratante

9.1 Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelo contratado, com relação a entrega a ser prestado;

9.2 Receber e garantir fiscalização de que todos os produtos foram entregues dentro da especificação solicitada;

9.3 Rejeitar, no todo ou em parte, os itens entregues fora das especificações deste termo de referência, bem como na proposta;

9.4 Atestar as faturas/notas fiscais e encaminhá-la para o setor responsável pelo pagamento;

9.5 Efetuar os pagamentos nos prazos estabelecidos;

9.6 Efetuar o pagamento das entregas executadas, desde que cumpridas todas as formalidades e exigências desta contratação;

9.7 Constatadas irregularidades no produto entregue, a Contratante, sem prejuízo das penalidades cabíveis, poderá rejeitar, no todo ou em parte, se não corresponder às especificações e glosar o pagamento dos itens rejeitados.



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

9.8 Comunicar à contratada, quaisquer irregularidades nas entregas efetuadas, objetivando a imediata reparação;

9.9 Executar, por meio do(s) servidor(es) desta Secretaria, o acompanhamento e a fiscalização da execução do serviço contratado;

9.10 Efetuar com pontualidade os pagamentos à Fornecedora, após o cumprimento das formalidades legais.

10. Obrigações da Contratada

10.1 Fornecer nos prazos constantes da proposta, contado desde o recebimento da AF., nas quantidades solicitadas em acordo com os preços aduzidos em sua proposta, no local indicado pela Administração; (relação de locais Anexo II)

10.2 Quaisquer exigências da fiscalização, inerentes ao objeto deste Termo de Referência, deverão ser prontamente atendidas pela Contratada, sem ônus para a Contratante;

10.3 Manter, durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços, as mesmas condições da habilitação;

10.4 O fornecimento deverá atender rigorosamente as especificações das respectivas propostas.

10.5 Arcar com todos os custos que incidam direta ou indiretamente sobre o fornecimento ofertados na licitação;

10.6 Manter firme sua proposta durante o prazo de validade da mesma;

10.7 Entregar o objeto em conformidade com o que foi licitado;

10.8 Fornecer dentro do prazo estabelecido pelo Órgão Gerenciador, contado desde o recebimento da Ordem de Fornecimento, nas quantidades propostas e no local indicado;

10.9 Corrigir eventuais falhas no cumprimento de suas obrigações no prazo estabelecido pelo representante do Órgão Gerenciador;

10.10 Abster-se de transferir direitos ou obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços sem a expressa concordância do Órgão Gerenciador;

10.11 Responder por eventuais danos causados ao Órgão Gerenciador ou a terceiros durante a vigência desta Ata por seus agentes ou prepostos;

10.12 Fornecer os itens de boa qualidade, nas quantidades solicitadas, dentro dos padrões estabelecidos, vindo a responder por danos eventuais que comprovadamente vier a causar, caso realize o fornecimento com produto de má qualidade, estragado ou fora dos padrões de higiene;

10.13 Apresentar, a cada fornecimento, a nota fiscal para efeito de pagamento;



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

10.14 Fornecer montador especializado para o agendamento com prazo máximo de 07(sete) dias consequentes para a montagem dos móveis , caso este seja entregue desmontado.

11. Qualificação Técnica

Para fins de qualificação técnica, a licitante provisoriamente vencedora do lote, deverá apresentar, em 10 (dez) dias, junto com a proposta realinhada, os seguintes laudos, certificados e relatórios:

PARA O LOTE I

11.1.1. Itens 2, 5 e 8 - 01 amostra do material.

11.1.2. Itens 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 - Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

11.1.3. Itens 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização- NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico; JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy; ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos; NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura, ASTM D3363:2022 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis , ASTM



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

11.1.4. Itens 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 - Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (CGCRE).

11.1.5. Item 4 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante para as prateleiras de madeira.

11.1.6. Itens 5, 6, 7 - Apresentar laudo referente a norma NR 24 - "Condições de higiene e conforto nos locais de trabalho" em nome do Fabricante do mobiliário em Aço.

11.1.7. Itens 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 - Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.

PARA O LOTE II

11.2.1. Itens 10, 15 - 01 amostra do material.

11.2.2. Item 9, 10 - Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010, acompanhado do Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre)

11.2.3. Itens 12 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas; NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada- método de ensaio – 1200 horas; NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização; NBR 11003:2010- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura; NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio; ASTM D523:2014-(2018) – Método de teste padrão para Brilho especular. ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada; ASTM



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis; ASTM D7091:2013(2021) – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). ASTM D 2794:2010 Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact); NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

11.2.4. Itens 10, 11, 12, 13, 14, 15 - Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (CGCRE).

11.2.5. Itens 9, 10, 11, 12, 13, 14, 16, 17, 21 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.

11.2.6. Itens 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21 - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

11.2.7. Itens 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

11.2.8. Itens 15 - Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (Cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (Cgcre) para os escopos das normas abaixo : NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas; NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 1200 horas; NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio – 24 ciclos equivalentes a 576 horas; NBR ISO 4628:2015 – Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento; NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas; NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio, ABNT NBR 11003:2010 – Determinação da verificação da aderência da camada; NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização; ASTM D523:2018 – Método de teste padrão para Brilho especular. ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2020 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis; ASTM D7091:2021 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

11.2.9. Itens 10, 11 - Certificado de conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010, acompanhado do Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

11.2.10. Itens 12, 13, 14, 15 16, 17, 21 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas).

11.2.11. Itens 13, 14 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (Cgcre) para os escopos das normas abaixo : NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas; NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 1200 horas; NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização; NBR 11003:2010- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura; NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ; ASTM D523:2014-(2018) – Método de teste padrão para Brilho especular. ASTM D3359:2017 – Determinação da verificação da aderência da camada; ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis; ASTM D7091:2013(2021) – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). ASTM D 2794:2010 Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact); ASTM D7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.

NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

11.2.12. Item 15 - 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.

11.2.13. Itens 18, 19, 20 - Apresentar o Laudo referente à instrução normativa No 01 de 19 de Janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.

11.2.14. Itens 18, 19, 20 - Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) para todos os itens emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional.

11.2.15. Itens 18, 19, 20 - Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgão competentes (Ministério do Trabalho e Emprego).

11.2.16. Itens 18, 19, 20 - Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC.

11.2.17. Itens 18, 19, 20 - Comprovante através de certificados o atendimento às normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado ao fabricante dos mobiliários.

11.2.18. Itens 16, 17 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização- NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico, JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy; ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos; NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura; ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis, ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

11.2.19. Itens 17- NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas

11.2.20. Itens 16, 17, 21 - Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro (CGCRE), conforme ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os Reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel.

11.2.21. Itens 21 Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro (CGCRE) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: **NBR 17088:2023 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio – 1200 horas**, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização- NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico, JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensaio – 750 horas. NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 480 horas. NBR 10443:2023 –



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, NBR 11003:2023- Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura ASTM D3363:2011 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis, ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

11.2.22. Itens 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21 - Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos

PARA O LOTE V

11.3.1. Itens 28, 29 - 01 amostra do material.

11.3.2. Item 27, 28, 29 - Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

11.3.3. Itens 27, 28, 29 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

11.3.4. Itens 27, 28, 29 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m.

11.3.5. Itens 27, 28, 29 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

11.3.6. Itens 27, 28, 29 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %.

11.2.7. Itens 27, 28, 29 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente à compressão à 90% com resultado de no máximo 17%.



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

11.3.8. Itens 27, 28, 29 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

11.3.9. Itens 27, 28, 29 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.

11.3.10. Itens 27, 28, 29 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

11.3.11. Itens 27, 28, 29 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.

11.3.12. Itens 27, 28, 29 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

11.3.13. Itens 27, 28, 29 - Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.

11.3.14. Itens 27, 28, 29 - Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM 22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).

11.3.15. Itens 27, 28, 29 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISSO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.

11.3.16. Itens 27, 28, 29 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

11.3.17. Itens 27, 28, 29, 31 - Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.

11.3.18. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos requisitos da Norma.

11.3.19. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário

11.3.20. Itens 27, 28, 29, 30 - Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000 kgf na região da solda.

11.3.21. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - Certificado de Conformidade emitido por uma OCP

11.3.22. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

11.3.23. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas.

11.3.24. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas.

11.3.25. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta com resultado de X0/Y0.

11.3.26. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprovem habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

11.3.27. Item 27 - Certificado de acordo com a NBR 16031:2012 Móveis — Assentos múltiplos — Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5 juntamente com os relatórios de ensaio.

11.3.28. Item 28 - Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

11.3.29. Item 29 - Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5.

11.3.30. Itens 27, 28, 29 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.

11.3.31. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - ABNT NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atende aos requisitos da Norma.

11.3.32. Item 30 - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos.

11.3.33. Item 30 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D256/2010 - "PP", com resultado mínimo de 370 J/m

11.3.34. Itens 30 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras.

11.3.35. Itens 30 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1993 - Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre com resultado mínimo de 20 ciclos.

11.3.36. Itens 30 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%.



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

11.3.37. Itens 27, 28, 29, 30, 31 - Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 02 anos.

PARA O LOTE VI

11.4.1. Itens 32, 33 - Apresentar Registro Anvisa.

11.4.2. Item 32 - Garantia mínima a partir da nota de entrega de 180 dias.

11.4.3. Item 33 - Garantia mínima de 12 meses.

11.4.4. Item 33 - APRESENTAR CATÁLOGO DEMONSTRATIVO.

12. Qualificação econômico-financeira.

a) Certidão negativa de falência, recuperação judicial ou extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica ou do domicílio do empresário individual;

a.1) Se a licitante for sociedade não empresária, a certidão mencionada na alínea “a” deverá ser substituída por certidão cujo conteúdo demonstra a ausência de insolvência civil, expedida pelo distribuidor competente.

a.2) Caso o licitante esteja em recuperação judicial ou extrajudicial, deverá ser comprovado o acolhimento do plano de recuperação judicial ou a homologação do plano de recuperação extrajudicial, conforme o caso.

13. Regularidade fiscal e trabalhista

a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ);

b) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, relativo à sede ou domicílio do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

c) Certificado de regularidade do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (CRF - FGTS);

d) Certidão negativa, ou positiva com efeitos de negativa, de débitos trabalhistas (CNDT);

e) Certidão negativa, ou positiva com efeitos de negativa, de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União;

f) Certidão emitida pela Fazenda Estadual da sede ou domicílio da licitante que comprove a regularidade de débitos tributários relativos ao Imposto sobre Operações relativas à Circulação



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

de Mercadorias e sobre Prestações de Serviços de Transporte Interestadual, Intermunicipal e de Comunicação - ICMS;

14. Critério de Habilitação

O julgamento da habilitação se processará mediante o exame dos documentos requisitados na especificação do objeto e a seguir relacionados, os quais dizem respeito a:

14.1. Habilitação jurídica

- a) Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de empresário individual;
- b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social atualizado e registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedade empresária;
- c) Documentos de eleição ou designação dos atuais administradores, tratando-se de sociedades empresárias;
- d) Ato constitutivo atualizado e registrado no Registro Civil de Pessoas Jurídicas, tratando-se de sociedade não empresária, acompanhado de prova da diretoria em exercício;
- e) Decreto de autorização, tratando-se de sociedade empresária estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

15. Resultados esperados

Os itens serão utilizados para atender às necessidades da Secretaria de Desenvolvimento Social; Informamos que se faz necessária a aquisição de Mobiliário para composição de salas administrativas, salas de atendimento, casas de acolhimento e gabinete do secretário, no intuito de suprir a crescente da demanda e substituição de mobiliário em péssimo estado de conservação, proporcionando conforto aos funcionários e ao público atendido por esta secretaria, ressaltamos que o procedimento licitatório para itens se faz de extrema necessidade e programado de forma parcelada suprimindo a demanda reprimida. Aquisição se justifica em razão de ser imprescindível garantir a renovação necessária dos mobiliários de forma padronizada garantindo o desempenho dos atendimentos em acordo com a tipificação dos serviços socioassistenciais, classificados no Conselho Nacional de Assistência Social.

A empresa CONTRATADA reconhece por este instrumento que é responsável em qualquer caso por danos ou prejuízos que, eventualmente, venham sofrer: o MUNICÍPIO, coisa,



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

propriedade ou pessoa de terceiros - em decorrência de sua culpa ou dolo na execução deste contrato, sejam eles causados por si, correndo por sua exclusiva expensa, os ressarcimentos ou indenizações que tais danos ou prejuízos possam motivar, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou acompanhamento exercido pelo MUNICÍPIO.

Para dirimir quaisquer questões decorrentes da licitação considerar-se-ão aquelas informações complementares estabelecidas em Edital do qual este é parte integrante.

16. Gestor

O Gestor do contrato será definido por portaria do titular da Secretaria de Desenvolvimento Social.

A comunicação entre a Contratada, via gestor, e a Contratante será realizada respeitando os princípios da transparência e da publicidade da gestão pública, com o máximo de clareza e agilidade possíveis, por meio de e-mail institucional, respeitando dessa forma as boas práticas de sustentabilidade ambiental adotadas pelo Município.

Atenciosamente, aproveito a oportunidade para reiterar protestos de estima e consideração.

JOÃO GUILHERME PEREIRA

SECRETÁRIO ADJUNTO DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Anexo I - Tabela de Requisições por Diretoria

EQUIPAMENTO	Dir. Alta	Dir. Média	Dir Básica	Cad Unico	Sedes	Total
ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	20	46	50	2	20	138
ESTANTE DE AÇO 06 PRATELEIRAS	50	26	30	9	10	125
ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	10	0	20	0	10	40
ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS ,04	35	36	5	2	7	85



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

PRATELEIRAS						
ROUPEIRO 12 PORTAS (AÇO)	5	41	0	2	2	50
ROUPEIRO 08 PORTAS (AÇO)	5	0	0		5	10
ROUPEIRO 04 PORTAS (AÇO)	10	0	6		4	20
ROUPEIRO ELÉTRICO	1	1	1	2	5	10
GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS (MADEIRA)	20	42	10	2	10	84
ARMÁRIO SECRETÁRIA BAIXO (MADEIRA)	20	22	6	2	20	70
ARMÁRIO SECRETÁRIA ALTO (MADEIRA)	20	18	12	2	20	72
MESA PARA IMPRESSORA (sem gaveta)	5	22	5	2	6	40
MESA REUNIÃO RETANGULAR BIPARTIDA C/RASGO P/2 CAIXAS DE TOMADA	10	8	6		1	25
MESA RETA COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS	30	40	30		10	110
MESA EM L	5	0	0		15	20
MESA DELTA/ESTAÇÃO DE TRABALHO/ ILHA 04 LUGARES	5	0	0	5	80	90
MESA EM L- ELÉTRICA	1	1	1	1	6	10
LONGARINA 03 LUGARES	10	45	30	30	15	130
CADEIRA FIXA	40	90	50	10	10	200
CADEIRA FIXA ESTOFADA	40	21	50	10	20	141
CADEIRA ESTOFADA COM RODÍZIOS	10	21	30	10	50	121
CADEIRA EXECUTIVA	10	0	0	10	50	70
MESA DE REFEITORIO 06 LUGARES	5	9	0	0	1	15
MESA DE REFEITORIO 04 LUGARES	30	0	6	0	1	37
CAMA DE SOLTEIRO	10	4	0	0	1	15
BELICHE	100	0	0	0	0	100
TRILICHE	50	0	0	0	0	50
SOFÁ 02 LUGARES	20	8	0	0	2	30
SOFÁ 03 LUGARES	20	2	0	0	0	22
ARMÁRIO SUSPENSO 02 PORTAS - COZINHA	10	10	0	0	0	20
ARMÁRIO SUSPENSO 03 PORTAS - COZINHA	10	8	6	0	0	24



Prefeitura Municipal de São Vicente

Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

ARMÁRIO BALCÃO 1,20m - COZINHA	10	9	0	0	0	19
ARMÁRIO PANELEIRO - COZINHA	10	9	6	0	0	25
MESA INOX DE MANIPULAÇÃO DE COZINHA	5	6	0	0	0	11
CADEIRA DE BANHO	5	4	0	0	1	10
CADEIRA DE RODAS	20	11	4	3	2	40

ANEXO II - RELAÇÃO DE LOCAIS DE ENTREGA

UNIDADE	ENDEREÇO	BAIRRO	CEP
1- CAD - CENTRO	RUA JOÃO RAMALHO 647	CENTRO	11310-050
2- CAD - ÁREA ITARARÉ	AV. PRESIDENTE WILSON 1126	ITARARÉ	11320-000
3- CAD - RIO BRANCO	AV. ULISSES GUIMARÃES	RIO BRANCO	11347-000
4- CASA DE PASSAGEM ESTRELA (CRIANÇAS E ADOLESCENTES)	RUA OSVALDO EDUARDO, 138	PARQUE BITARU	11330-060
5- CASA DE PASSAGEM ADULTO REVIVER	PÇA BERNARDINO DE CAMPOS, 67/69	CENTRO	11310-330
6- ACOLHIMENTO EMERGENCIAL ELIZABETH TELES -BETINHA	RUA CAMINHO DOS BARREIROS, 74	PARQUE SÃO VICENTE	11340-020
7- SERVIÇO DE ACOLHIMENTO ARCO-ÍRIS	AV SENADOR SALGADO FILHO, 08	PQ SÃO VICENTE	11360-200
8- SERVIÇO DE ACOLHIMENTO CASA DE ESTAR	AV. QUINTINO BOCAIUVA, 1595	CENTRO	11320-010
9- CENTRO DIA	R JOSÉ GONÇALVES DE MOTTA JUNIOR, 212	VILA VALENÇA	11390-050
10- CENTRO POP (POPULAÇÃO DE RUA)	AV. CAPITÃO-MOR AGUIAR, 436	PARQUE BITARU	11310-200
11- CREAS ÁREA CONTINENTAL	RUA FREI DAMIÃO, 970	JD. RIO BRANCO	11347-120
12- CREAS ÁREA INSULAR	RUA LIMA MACHADO, 245	CENTRO	11310-300
13- CRAS - CENTRO DE REFERÊNCIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL – HUMAITÁ	RUA 24, Nº54, CASA 02.	PARQUE CONTINENTAL	11348-020
14- CRAS - CENTRO DE REFERÊNCIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL - JÓQUEI CLUBE	AV. SENADOR SALGADO FILHO, 224	JOQUEI CLUB	11360-200
15- CRAS - CENTRO DE REFERÊNCIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL - VILA VALENÇA	AV. MARECHAL DEODORO, 169	VILA VALENÇA	11390-100
16- CRAS - CENTRO DE REFERÊNCIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL - VILA MARGARIDA	AV. NAÇÕES UNIDAS, 696	VILA MARGARIDA	11330-300
17- CRAS - CENTRO DE REFERÊNCIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL- PQ. DAS BANDEIRAS	RUA SIMÃO JAHJAH, 351 (ANTIGA RUA 4)	PQ. DAS BANDEIRAS	11346-200
18- CRAS - CENTRO DE REFERÊNCIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL- TANCREDO NEVES	R. QUIRINO MÁRIO BIASOLI, 138	TANCREDO NEVES	11350-440



Prefeitura Municipal de São Vicente

*Cidade Monumento da História da Pátria
Cellula Mater da Nacionalidade*

Processo nº 4909/24

Folha nº _____

SEDES

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

19- SCFV - SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS CLUBE DA MELHOR IDADE	PRAÇA 22 DE JANEIRO BIQUINHA (QUIOSQUE) S/N	CENTRO	11310-090
20- SCFV - SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS DA 3ª IDADE - ALEGRIA DE VIVER	RUA NOVE DE JULHO, 126	VILA CASCATINHA	11370-020
21- SCFV - SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS DA 3ª IDADE - FELICIDADE	Rua Doutor Donald Alexandre Kealman, 239	JARDIM RIO BRANCO	11347-040
22- SCFV - SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS DA 3ª IDADE - NASCER DO SOL	ALAMEDA PAULO GONÇALVES, 61	ILHA PORCHAT	11320-350
23- SCFV - SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS DA 3ª IDADE - RAIO DE LUZ	RUA CAPITÃO GREGÓRIO DE FREITAS, 508	PARQUE SÃO VICENTE	11360-010
24- SCFV - SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS DA 3ª IDADE - VEM VIVER	RUA HUM, 901.	PQ. DAS BANDEIRAS	11346-100
25- SCFV - SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS DA 3ª IDADE - VIDA FELIZ	AV. EDUARDO DIAS COELHO, 687	ESPLANADA DOS BARREIROS	11340-260
26- SCFV - SERVIÇO DE CONVIVÊNCIA E FORTALECIMENTO DE VÍNCULOS - GLEBA	AGUARDANDO DEFINIÇÃO	GLEBA	
27-PROGRAMA CRIANÇA FELIZ - INSULAR	AVENIDA PRESIDENTE WILSON, 1126.	ITARARÉ	11320-010
28- PROGRAMA CRIANÇA FELIZ - CONTINENTAL	AVENIDA DEPUTADO ULISSES GUIMARÃES, 181.	JARDIM RIO BRANCO	11347-000