



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

EDITAL DE DIVULGAÇÃO

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 037/2017

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº. 6.609/2017

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA AS ESCOLAS MUNICIPAIS

TIPO DE JULGAMENTO: MENOR PREÇO POR ITEM

LEOCARLOS GIRARDELLO, Prefeito Municipal de São Sepé - RS, no uso de suas atribuições legais, TORNA PÚBLICO, o presente Edital, que tem por finalidade a modificação no ANEXO 01 - ESPECIFICAÇÕES DOS PRODUTOS E CONDIÇÕES DE ENTREGA E PAGAMENTO, onde os itens abaixo passam a ter a seguinte redação:

Item	Quant.	Unid.	Descrição	Valor unitário
01	09	Unid.	Mesa para pessoa em cadeira de rodas MA-01. a) Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600 mm (largura) x 900 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,6 para espessura. b) Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. c) Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono	R\$ 275,78



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

			<p>laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38$ mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5 mm). d) Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA).</p> <p>e) Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, \varnothing 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. f) Fixação do porta livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, \varnothing 4,0 mm, comprimento 10 mm. g) Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, \varnothing 4,8 mm, comprimento 12 mm. h) Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. i) Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. j) Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p>	
02	275	Unid.	<p>CJA – 06, Carteira: laterais e suporte do porta livros confeccionados em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 1/4”) chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 1/2”) em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno</p> 	R\$ 304,10



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo(600x450mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Fitas de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado na cor azul coladas com adesivo “hot melting”, dimensões nominais de 22mm(largura) x 2,5mm(espessura). Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Porta livros(503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. No molde do porta livros deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa deverá conter a identificação do padrão dimensional , através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns cor cinza. Assento(400x430mm) e encosto(396x198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor azul. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Na parte posterior do encosto deverá conter a identificação do padrão dimensional, através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 460mm. Apresentar juntamente com a proposta de preços Conformidade do INMETRO para o modelo especificado conforme Portaria Nº 105/2012 em nome da marca indicada na proposta acompanhados dos seguintes documentos: Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 1000 horas, que contenha união soldada) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628/2015, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0, acompanhado de ensaio da espessura da camada da pintura conforme NBR 10443/2008 e aderência da camada da tinta conforme NBR 11003/2009 – versão corrigida 2010 em nome da fabricante e relatório de ensaio conforme NBR 9209/1986, referente ensaio para determinação da massa de fosfato (1,36-g/m² de 16h), para obtenção de resistência e durabilidade da pintura metálica do mobiliário escolar, emitido por laboratório de renome



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

			nacionalmente reconhecido.	
				
03	82	Unid.	<p>CJP – 01, Mesa: laterais e suporte da saia confeccionado em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ¼”) chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½”) em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo(1200x650mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Fitas de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo “hot melting”, dimensões nominais de 22mm(largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP,</p>	R\$ 344,60



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto atarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiros, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiros e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento(400x430mm) e encosto(396 x 198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor cinza. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Altura do assento ao chão 460mm. Apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 1000 horas, que contenha união soldada) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628/2015, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0, acompanhado de ensaio da



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

			<p>espessura da camada da pintura conforme NBR 10443/2008 e aderência da camada da tinta conforme NBR 11003/2009 – versão corrigida 2010 em nome da fabricante e relatório de ensaio conforme NBR 9209/1986, referente ensaio para determinação da massa de fosfato (1,36-g/m² de 16h), para obtenção de resistência e durabilidade da pintura metálica do mobiliário escolar, emitido por laboratório de renome nacionalmente reconhecido.</p> 	
04	40	Unid.	<p>CJA – 03, Carteira: laterais e suporte do porta livros confeccionados em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ¼”) chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½”) em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor amarelo, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo(600x450mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de</p>	R\$ 282,37



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Fitas de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado na cor amarela coladas com adesivo “hot melting”, dimensões nominais de 22mm(largura) x 2,5mm(espessura). Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Porta livros(503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. No molde do porta livros deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa deverá conter a identificação do padrão dimensional , através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 590mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento(400x310mm) e encosto(396 x 198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor amarelo. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

			<p>escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Na parte posterior do encosto deverá conter a identificação do padrão dimensional, através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 350mm. Apresentar juntamente com a proposta de preços Conformidade do INMETRO para o modelo especificado conforme Portaria Nº 105/2012 em nome da marca indicada na proposta acompanhados dos seguintes documentos: Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 1000 horas, que contenha união soldada) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628/2015, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0, acompanhado de ensaio da espessura da camada da pintura conforme NBR 10443/2008 e aderência da camada da tinta conforme NBR 11003/2009 – versão corrigida 2010 em nome da fabricante e relatório de ensaio conforme NBR 9209/1986, referente ensaio para determinação da massa de fosfato (1,36-g/m² de 16h), para obtenção de resistência e durabilidade da pintura metálica do mobiliário escolar, emitido por laboratório de renome nacionalmente reconhecido.</p> 	
05	20	Unid.	<p>CJA – 04, Carteira: laterais e suporte do porta livros confeccionados em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ¼”) chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½”) em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Nos moldes</p>	R\$ 288,43



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

das ponteiros e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo(600x450mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Fitas de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado na cor vermelha coladas com adesivo “hot melting”, dimensões nominais de 22mm(largura) x 2,5mm(espessura). Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Porta livros(503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. No molde do porta livros deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa deverá conter a identificação do padrão dimensional , através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 640mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiros, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiros e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ

RIO GRANDE DO SUL

www.saosepe.rs.gov.br

fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento(400x350mm) e encosto(396 x 198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor vermelho. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Na parte posterior do encosto deverá conter a identificação do padrão dimensional, através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 380mm. Apresentar juntamente com a proposta de preços Conformidade do INMETRO para o modelo especificado conforme Portaria Nº 105/2012 em nome da marca indicada na proposta acompanhados dos seguintes documentos: Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 1000 horas, que contenha união soldada) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628/2015, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0, acompanhado de ensaio da espessura da camada da pintura conforme NBR 10443/2008 e aderência da camada da tinta conforme NBR 11003/2009 – versão corrigida 2010 em nome da fabricante e relatório de ensaio conforme NBR 9209/1986, referente ensaio para determinação da massa de fosfato (1,36-g/m² de 16h), para obtenção de resistência e durabilidade da pintura metálica do mobiliário escolar, emitido por laboratório de renome nacionalmente reconhecido.



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEPÉ
RIO GRANDE DO SUL
www.saosepe.rs.gov.br



A abertura do certame passará para o dia 17 de outubro de 2017, as 10:00 (dez horas). Demais itens permanecem inalterados. O referido Edital passará a integrar o presente processo.

Gabinete do Prefeito Municipal, em 29 de setembro de 2017.

LEOCARLOS GIRARDELLO,
PREFEITO MUNICIPAL.