

À Prefeitura Municipal de Guiricema/MG

PREGÃO ELETRÔNICO N° 016/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO N°132/2023

SRP N°037/2023

PAULO HENRIQUE LUCIANO COMÉRCIO DE MÓVEIS, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ do MF sob n°. 35.263.905/0001-39, com sede na Av.: das Patativas, n° 391, núcleo Hab. Prof. Wilson Augusto Bispo, no município de Pirajuí/SP, vem através deste, com fulcro no artigo 41, § 2°, da Lei 8.666/93 e no subitem 22. do Edital ingressar tempestivamente com a presente

IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

do Pregão em epígrafe a fim de corrigir vícios e obscuridades contidos no ato convocatório que comprometem a legalidade do procedimento licitatório ao restringir indevidamente a competitividade, e inviabilizar a correta formulação de proposta, como passa a demonstrar nos termos das razões a seguir aduzidas.

DO MÉRITO

Cuida-se de impugnação aos termos do Edital do Pregão Eletrônico cujo objeto é a aquisição de equipamentos e materiais permanente.

Contudo, ao descrever o objeto a Administração incorreu em vícios ao abrigar cláusulas restritivas e obscuridades na descrição, comprometendo a legalidade do procedimento e reduzindo a competitividade do certame.

Objetivando “garantir conformidade dos requisitos técnicos”, o edital estabelece que deverão comprovar que os produtos possuem o selo do órgão fiscalizador do INMETRO.

“Os ITENS 6,7,51,52,54,55,89,90

Item 6 “ ARMÁRIO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A SAE-1012 – (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular,

medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os dois conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm² em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo

relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida,

mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17;

ITEM 7 “ ARQUIVO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO

SAE-1008 A SAE-1012 – predominantemente em

chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm

(A x L x P), cor cinza cristal e acabamento assim a polimerização total do filme, maior

aderência e resistência ao desgaste do acabamento

final do produto.O produto deverá estar em

conformidade com a norma reguladora de

ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17.Para

garantir todas as características solicitadas devem

ser apresentados juntamente com a proposta, os

seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório

credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa

salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT

8094:1983; Laudo emitido por laboratório de

resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17;

texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 02 chaves. Nas quatro extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado um estabilizador triangular, medindo

aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porcarebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo.”

ITEM 51 “ ESTANTE DUPLA COM BASE E TAMPO ABERTOS –
contendo: 2 (dois) painéis laterais, 8 (oito)
prateleiras reguláveis por encaixe, 16 (dezesseis)
suportes para prateleira tipo “berço” em formato

“J”. Lateral constituída por 1 (um) painel lateral contendo 54 (cinquenta e quatro) estampos, sendo 36 (trista e seis) retangulares em relevo de 27 mm de altura por 104 mm de largura, permitindo o encaixe do suporte das prateleiras e 18 (dezoito) com formato oblongo, medindo aproximadamente 8 mm de altura por 240 mm de largura. A regulagem de prateleiras se da por passos de aproximadamente 170 mm de altura. Base aberta no formato de “U” enrijecido com aproximadamente 175mm de altura e 930mm de largura; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte inferior das laterais para a fixação da base por meio de parafusos e porcas. Tampo superior no formato de “U” enrijecido com altura de aproximadamente 70mm e largura de 930mm; 2 (dois) suportes laterais soldados no parte superior das laterais para a fixação do tampo por meio de parafusos e porcas. Prateleiras com dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 265mm de profundidade, com dobras triplas na parte frontal e posterior, e nas laterais dobras duplas que permite as prateleiras serem descansadas no suporte tipo “berço”. – Reforço ômega soldado na parte central inferior da prateleira, o qual contém um vinco central enrijecedor. Medidas: 2000x935x580 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do

tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

04 (Quatro) Pés niveladores com regulagem de altura para pequenos desníveis, com a base em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para o item: * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.”

ITEM 52 “ ESTANTE INFANTIL DUPLA COM BASE E TAMPO ABERTOS – contendo: 2 (dois) painéis laterais, 4 (quatro) prateleiras reguláveis por encaixe, 08 (oito) suportes para prateleira tipo “berço” em formato “J”. Lateral constituída por 1 (um) painel lateral contendo 54 (cinquenta e quatro) estampos, sendo 36 (trinta e seis) retangulares em relevo de

27 mm de altura por 104 mm de largura, permitindo o encaixe do suporte das prateleiras e 18 (dezoito) com formato oblongo, medindo aproximadamente 8 mm de altura por 240 mm de largura. A regulagem de prateleiras se dá por passos de aproximadamente 170 mm de altura. Base aberta no formato de “U” enrijecido com aproximadamente 175mm de altura e 930mm de largura; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte inferior das laterais para a fixação da base por meio de parafusos e porcas. Tampo superior no formato de “U” enrijecido com altura de aproximadamente 70mm e largura de 930mm; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte superior das laterais para a fixação do tampo por meio de parafusos e porcas. Prateleiras com dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 265mm de profundidade, com dobras triplas na parte frontal e posterior, e nas laterais dobras duplas que permite as prateleiras serem descansadas no suporte tipo “berço”. – Reforço ômega soldado na parte central inferior da prateleira, o qual contém um vinco central enrijecedor. Medidas: 1500x935x580 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuniqueis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça

alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.

04 (Quatro) Pés niveladores com regulagem de altura para pequenos desníveis, com a base em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para o item: *

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.”

ITEM 54”ESTANTES COM DIMENSÕES APROXIMADAS 920(L)X300(P)X1980(H) MM – Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura,

com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo

de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. – Requisitos dimensionais – Resistência à corrosão de componentes metálicos – Requisitos de segurança e usabilidade – Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. – Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura. – Ensaio de resistência dos

suportes de planos horizontais. – Ensaio de deflexão de planos horizontais. – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. – Ensaio de Carga máxima total.”

ITEM 55”ESTANTE SIMPLES COM BASE E TAMPO ABERTOS –

contendo: 2 (dois) painéis laterais, 4 (quatro) prateleiras reguláveis por encaixe, 8 (oito) suportes para prateleira tipo “berço” em formato “J”. Lateral constituída por 1 (um) painel lateral contendo 27 (vinte e sete) estampos, sendo 18 (dezoito) retangulares em relevo de 27 mm de altura por 104 mm de largura, permitindo o encaixe do suporte das prateleiras e 9 (nove) com formato oblongo, medindo aproximadamente 8 mm de altura por 240 mm de largura. A regulagem de prateleiras se dá por passos de aproximadamente 170 mm de altura. Base aberta no formato de “U” enrijecido com aproximadamente 175mm de altura e 930mm de largura; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte inferior das laterais para a fixação da base por meio de parafusos e porcas. Tampo superior no formato de “U” enrijecido com altura de aproximadamente 70mm e largura de 930mm; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte superior das laterais para a fixação do tampo por meio de parafusos e porcas. Prateleiras com dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 265mm de profundidade, com dobras triplas na parte

frontal e posterior, e nas laterais dobras duplas que permite as prateleiras serem descansadas no suporte tipo “berço”. –Reforço ômega soldado na parte central inferior da prateleira, o qual contém um vinco central enrijecedor. Medidas:

2000x935x311 mm. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi–poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns.

Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. 04 (Quatro) Pés niveladores com regulagem de altura para pequenos desníveis, com a base em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para o item:

* Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.”

ITEM 89"ROUPEIRO DE 16 PORTAS – 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE-1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1930 (A) x 1400 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “fechadura com 2 chaves”, sendo 1 sobressalente. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá

possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a

polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. – Requisitos dimensionais – Resistência à corrosão de componentes metálicos – Requisitos de segurança e usabilidade – Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. – Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistência da estrutura. – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. – Ensaio de flexão de planos horizontais. – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga

concentrada. – Ensaio de Carga máxima total.”

ITEM 90” ROUPEIRO DE AÇO CARBONO SIMPLES COM 8

PORTAS PEQUENAS SOBREPOSTAS – com

dimensões aproximadas 272x420 mm,

confeccionado predominantemente em chapa de

aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de

espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A)

x 625 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das

portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com

2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças

são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas,

respectivamente. O posicionamento dos corpos

concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos

por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima

das 2 dobradiças, após união é de 60 mm.

Compartimento interno com 1 porta cabide.

Sistema de travamento das portas é individualizado

por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2

alojamentos para utilização de cadeado. Visando

maior segurança aos usuários e melhor resistência

as portas devem ser embutidas, minimizando

presença arestas cortantes, e possuem reforço

interno tipo “ômega” fixado na parte central no

sentido vertical. Sistema de circulação de ar

individualizado por portas, atendendo NR 24, cada

porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação

de ar, um na parte superior e outro na parte

inferior. Sistema de identificação individualizado

por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies

Metálicas conforme modelo 5 de certificação. *

Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. – Requisitos dimensionais – Resistência à corrosão de componentes metálicos – Requisitos de segurança e usabilidade – Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. – Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura. – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. – Ensaio de deflexão de planos horizontais. – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. – Ensaio de Carga máxima total.”

Ocorre que produto que não possuem certificação compulsória, não possuem selo do órgão fiscalizador do INMETRO, nem mesmo os que são certificados de forma opcional, que é o caso da certificação voluntária.

Neste interim, é possível verificar que armários, arquivos, estantes de aço, não são materiais passíveis de selo do INMETRO. Diante dessa informação, a declaração exigida no item 8 do edital, resta impossível de ser fornecida.

Neste caso, o que pode e deve ser exigido é a certificação voluntária para esse tipo de material. Existindo a certificação de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, ou ainda do material Certificação de Conformidade com a ABNT NBR 13.961:2010.

Enfim, pode e deve ser exigida documentação técnica, contudo, não se pode exigir o que não existe para os móveis, que no caso é o selo do órgão fiscalizador do INMETRO.

Outro ponto a ser abordado é a quantidade de horas exigidas para um determinado ensaio.

No descritivo dos itens 5,7,51,52,54,55,89,90 acima citado existe a seguinte exigência. Observe que a exigência não informa exatamente o momento em que deverão ser apresentados referidos documentos. Traz a informação que a empresa vencedora deverá apresentar, mas não informa quando.

Esta é uma situação complicada, visto que exige um resultado específico sem qualquer exigência anterior:

“(...) A empresa vencedora deverá apresentar em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido – Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 1.800 (Um mil e oitocentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $Ri0 = (0 \% \text{ de área enferrujada})$,

(resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma 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, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d_0 / t_0 =$ (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.”

Veja que o edital exige 1800hrs de exposição. Contudo a norma da ABNT NBR 8095:2015 NÃO DETERMINA nenhum prazo específico. Ou seja se o órgão quer exigir uma quantidade tão exorbitante como essa (1800 hr) o que diante da justificativa apresentada, tem motivos, ele precisa dar tempo para que as empresas providenciem e se adequem a exigência.

Note que a empresa não está falando que não pode ser exigido. O que está afirmando é que, uma vez que a própria norma não estabelece uma quantidade de horas de ensaio, necessário se adequar para solicitar uma quantidade tão exorbitante como essa.

Um relatório de ensaio comprovando a exposição por 1800 horas, significa que a chapa de aço ficou por 75 dias no laboratório. Desta forma, se a empresa não tem conhecimento prévio da exigência deste edital em específico, não irá conseguir participar do certame, pois o edital é publicado com 8 dias de antecedência.

Ante todo o exposto, pergunta-se: o que é procedimento licitatório, senão a contratação do produto demandado pela Administração, com base na oferta mais vantajosa? A impugnante reconhece a complexidade

PONTO CERTO

Comercio de móveis

do objeto e a necessidade de assegurar a qualidade na contratação; entretanto, tal complexidade e a busca pela qualidade não podem se prestar a comprometer a competitividade e a obtenção da oferta mais vantajosa.

Oportuno anotar que a Lei 10.520/2002 estabelece de modo cristalino em seu artigo 3º, inciso II, que *"a definição do objeto deverá ser precisa, suficiente e clara, vedadas especificações que, por excessivas, irrelevantes ou desnecessárias, limitem a competição"* (grifamos).

De fato, conforme anotado pelo Desembargador Jessé Torres Pereira Júnior¹, discorrendo sobre o princípio da impessoalidade, as *"cláusulas e condições, de presença necessária em todo contrato da Administração, decorrem de comando legal (...) vale dizer, decorrem de norma geral, abstrata e impessoal, como soem ser todas as disposições de lei, defeso à Administração instituir normas regulamentares ou contratuais que contornem a ordem da lei, ou que, pior, favoreçam interesses particulares ou atendam a circunstâncias personalizadas"* (grifamos) .

Muito propícia, por sinal, a síntese do Professor Hely Lopes Meirelles² (grifo nosso): *"O que o princípio da igualdade entre os licitantes veda é a cláusula discriminatória ou o julgamento faccioso que desigualava os iguais ou igualava os desiguais, favorecendo a uns e prejudicando a outros, com exigências inúteis para o serviço público, mas com destino certo a determinados candidatos"*

É compreensível que a Administração queria adquirir um material com maior durabilidade e com garantias de qualidade, sendo essa

¹ (PEREIRA JÚNIOR, Jessé Torres. Comentários à Lei das Licitações e Contratações da Administração Pública. 6ª ed. Renovar, Rio de Janeiro, 2003, p.551)

² (MEIRELLES, Hely Lopes. Licitação e Contrato Administrativo. São Paulo, RT, 1990).

inclusive uma obrigação. Contudo não pode esbarrar na igualdade entre licitantes, muito menos em restrição da competitividade, pois isso acarreta pouca disputa e conseqüentemente maior preço.

Sendo assim, a Administração possui duas saídas, para não ferir os princípios basilares da licitação: permitir que as empresas ensaiem seus produtos conforme as exigências do edital, dando tempo hábil para isso, o que acredito ser inviável pelo tempo de exposição (75 dias) ou exigir uma garantia que permita a troca do material caso ocorrer corrosão.

A garantia de substituição do material por defeito de fabricação e oxidação espontânea é a melhor ferramenta para adquirir o material conforme justificativa apresentada, sem restringir a participação de excelentes empresas do mercado.

DO PEDIDO

Diante de todo o exposto, a impugnante requer respeitosamente que a Administração reveja a redação do Edital, expurgando os vícios apontados, suspendendo preventivamente o certame e reformando o ato convocatório para que seja republicado em data oportuna de modo a restabelecer a legalidade e competitividade da disputa.

Termos em que,

P. e E. Deferimento.

Pirajuí/SP, 4 de janeiro de 2024.

Paulo Henrique Luciano

PAULO HENRIQUE LUCIANO

CPF nº 347.132.668-50

RG nº 41928907

Administrador

35.263.905/0001-39
I.E.: 538.039.317.112
PAULO HENRIQUE LUCIANO
COMÉRCIO DE MÓVEIS
Caixa Postal 01
Rua Campos Sales, nº 651
Centro - CEP: 16.600-970
PIRAJUI - SP