GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

TERMO DE CONTRATO Nº 017/2020

Contrato nº 017/2020 - 2ª execução
Processo de Execução nº 88829723/2020
Pregão nº 015/2019
Processo nº 87000849/2019
Ata de Registro de Preços Nº 001/2020 – Lotes 01, 02 e 03

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI FAZEM O ESTADO DO ESPÍRITO SANTO, POR INTERMÉDIO DA SECRETARIA DE ESTADO DA FAZENDA – SEFAZ E A EMPRESA FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA, PARA A AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS E MATERIAIS PERMANENTES COM ENTREGA, MONTAGEM E INSTALAÇÃO.

O ESTADO DO ESPÍRITO SANTO, por intermédio da **SECRETARIA DE ESTADO DA FAZENDA – SEFAZ**, doravante denominada **CONTRATANTE**, órgão da Administração Direta do Poder Executivo, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 27.080.571/0001-30, com sede na Avenida João Batista Parra, nº 600, Enseada do Suá, Vitória/ES, representada legalmente pelo seu Secretário, Sr. **ROGELIO PEGORETTI CAETANO AMORIM**, brasileiro, casado, servidor público, inscrito no CPF/MF sob o nº 100.339.007-28, portador da C.I. nº 1946636 SSP/ES, residente e domiciliado na Rua Professor Belmiro Siqueira, nº 85, apt. 1104, Torre 1, Ed. Victoria Bay, Enseada do Suá, Vitória/ES, e a empresa **FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA**, inscrita no CNPJ sob o nº 08.368.875/0001-52, situada na Av. Estados Unidos, nº 1.200, Distrito Industrial, São Simão/SP, CEP: 14.200-000, representada pelo senhor **ANTÔNIO DE JESUS FERNANDES RAMOS**, brasileiro, casado, empresário, inscrito no RG sob o nº 8.342.526-3, CPF sob o nº 690.491.908-63, ajustam o presente CONTRATO de compra e venda de MOBILIÁRIO, com instalação, nos termos da Lei 8.666/1993, de acordo com os termos do processo acima mencionado, parte integrante deste instrumento independente de transcrição, juntamente com a Proposta apresentada pela CONTRATADA, ficando, porém, ressalvadas como não transcritas as condições nela estipuladas que contrariem as disposições deste CONTRATO, que se regerá pelas Cláusulas Seguintes.

1 - CLÁUSULA PRIMEIRA: DO OBJETO

1.1 - Este Contrato tem por objeto a aquisição de Mobiliário, incluindo a prestação de serviços de instalação e assistência técnica gratuita durante o período de garantia, de acordo com o descrito no Anexo I do Edital.

1.2 - Integram este Contrato, como partes indissociáveis e independentemente de transcrição, os seguintes anexos:

(a) o Edital e todos os seus Anexos;

(b) a Proposta Comercial da Contratada.

2 - CLÁUSULA SEGUNDA: DO PREÇO

2.1 - O Contratante pagará à Contratada o valor de R$4.061.079,00 (quatro milhões, sessenta e um mil, setenta e nove reais), e nele deverão estar inclusos todas as espécies de tributos,

diretos e indiretos, encargos sociais, seguros, fretes, material, mão de obra, instalações e quaisquer despesas inerentes à execução do objeto do contrato.

2.2 - Os preços contratados serão fixos e irreajustáveis.

3 - CLÁUSULA TERCEIRA: DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

3.1 - A Contratante pagará à Contratada pelos produtos adquiridos, até o décimo dia útil após a apresentação da Nota Fiscal/Fatura correspondente, devidamente aceita pelo Contratante, na forma indicada no Termo de Referência (Anexo I do Edital), vedada a antecipação.

3.2 - Decorrido o prazo indicado no item anterior, incidirá multa financeira nos seguintes termos:

$$VM = VF\ X\ \frac{12}{100}\ X\ \frac{ND}{360}$$

Onde:

VM = Valor da Multa Financeira.
VF = Valor da Nota Fiscal referente ao mês em atraso.
ND = Número de dias em atraso.

3.3 - O pagamento far-se-á por meio de uma única fatura.

3.4 - Incumbirão à Contratada a iniciativa e o encargo do cálculo minucioso da fatura devida, a ser revisto e aprovado pela Contratante, juntando-se o cálculo da fatura.

3.5 - A liquidação das despesas obedecerá, rigorosamente, o estabelecido na Lei 4.320/1964, assim como na Lei Estadual 2.583/1971.

3.6 - A Contratante pagará à Contratada pelos produtos adquiridos, até o décimo dia útil após a apresentação da Nota Fiscal/Fatura correspondente, devidamente aceita pelo Contratante, vedada a antecipação.

4 - CLÁUSULA QUARTA: DO PRAZO DE VIGÊNCIA CONTRATUAL

4.1 - O contrato terá início no dia posterior ao da publicação do respectivo instrumento no Diário Oficial, na forma do parágrafo único do art. 61 da Lei 8.666/1993, sendo finalizado com a entrega, recebimento e pagamento, não podendo ultrapassar a vigência dos créditos orçamentários.

4.2 - É vedada a assunção de obrigações que importem em necessidade de alocação de créditos orçamentários relativos a exercício financeiro futuro.

4.3 - Fica resguardado o prazo de garantia do bem adquirido, conforme estipulado no Anexo I deste Edital.

5 - CLÁUSULA QUINTA: DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

5.1 - Os recursos necessários ao pagamento das despesas inerentes a este Contrato correrão na atividade nº 10.22.901.04.122.0050.1108, Elemento Despesa nº 4.4.90.52, Fonte 0159 - FUNSEFAZ, do orçamento do SEFAZ para o exercício de 2020.

6 - CLÁUSULA SEXTA: DA ENTREGA E RECEBIMENTO DO PRODUTO

6.1 - A entrega e montagem dos itens que compõem a contratação dar-se-á nos termos e prazos estabelecidos no Termo de Referência (Anexo I do Edital).

6.2 - A Administração designará servidor (ou comissão de, no mínimo, três membros, na hipótese de compras de valor superior a R$ 80.000,00, conforme o art. 15, § 8º, da Lei 8.666/1993) para recebimento do objeto contratual da seguinte forma do Termo de Referência (Anexo I do Edital)

6.3 - Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

6.4 - No caso de os objetos serem entregues em desconformidade, a CONTRATADA será notificada da recusa, parcial ou total, para realizar a correção de falhas ou a substituição por outros, em até 10 (dez) dias úteis, ou no prazo remanescente para a entrega fixado em contrato, se for superior e ainda estiver em curso, renovando-se, a partir da nova entrega, o prazo para recebimento definitivo.

6.5 - O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

7 - CLÁUSULA SÉTIMA: DA GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

7.1 - Os produtos objeto deste Contrato terão garantia de 05 (cinco) anos, contados a partir da data de instalação dos mesmos, sem prejuízo de prazos maiores estabelecidos por item.

8 - CLÁUSULA OITAVA: DAS RESPONSABILIDADES DAS PARTES

8.1 - Compete à Contratada:

(a) entregar os equipamentos de acordo com as condições e prazos propostos e mantê-los em pleno funcionamento dentro do período da garantia;

(b) providenciar a imediata correção das deficiências apontadas pelo setor competente do Contratante;

(c) manter, durante toda a execução do Contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, conforme dispõe o inciso XIII do art. 55 da Lei 8.666/1993;

(d) garantir a execução qualificada do contrato durante o período de garantia.

(e) observar vedação da subcontratação no todo ou em parte, do objeto contratado.

(f) Cumprir as demais obrigações presentes no Termo de Referência (Anexo I do Edital).

8.2 - Compete à Contratante:

(a) efetuar o pagamento do preço previsto nos termos deste contrato;

(b) definir o local para entrega dos equipamentos adquiridos;

(c) designar servidor (ou comissão de, no mínimo, 3 três membros, na hipótese do § 8º do art. 15 da Lei 8.666/1993) responsável pelo acompanhamento e fiscalização da entrega dos produtos adquiridos.

9 - CLÁUSULA NONA: DOS ADITAMENTOS

9.1 - O presente contrato poderá ser aditado, estritamente, nos termos previstos na Lei 8.666/1993, após manifestação formal da Procuradoria Geral do Estado.

10 - CLÁUSULA DÉCIMA: DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

10.1 - O atraso injustificado na execução do contrato sujeitará o licitante contratado à aplicação de multa de mora, nas seguintes condições:

10.1.1 - Fixa-se a multa de mora em 0,3 % (três décimos por cento) por dia de atraso, a incidir sobre o valor total reajustado do contrato, ou sobre o saldo reajustado não atendido, caso o contrato encontre-se parcialmente executado;

10.1.2 - Os dias de atraso serão contabilizados em conformidade com o cronograma de execução do contrato;

10.1.3 - A aplicação da multa de mora não impede que a Administração rescinda unilateralmente o contrato e aplique as outras sanções previstas no item 10.2 deste edital e na Lei 8.666/1993.

10.2 - A inexecução total ou parcial do contrato ensejará a aplicação das seguintes sanções ao licitante contratado:

(a) advertência;

(b) multa compensatória por perdas e danos, no montante de até 10% (dez por cento) sobre o saldo contratual reajustado não executado pelo particular;

(c) suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública, por prazo não superior a 02 (dois) anos, nos termos do art. 87, III, da Lei nº 8.666/93;

(d) impedimento para licitar e contratar com a Administração Pública Estadual pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais, especificamente nas hipóteses em que o licitante, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, nos termos do art. 7º da Lei nº 10.520/2002 e o art. 28 do Decreto 2.458-R/2010;

(e) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, em toda a Federação, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base na alínea "c".

10.2.1 - As sanções previstas nas alíneas "a", "c"; "d" e "e" deste item, não são cumulativas entre si, mas poderão ser aplicadas juntamente com a multa compensatória por perdas e danos (alínea "b").

10.2.2 - Quando imposta uma das sanções previstas nas alíneas "c", "d" e "e", a autoridade competente submeterá sua decisão ao Secretário de Estado de Gestão e Recursos Humanos - SEGER, a fim de que, se confirmada, tenha efeito perante a Administração Pública Estadual.

10.2.3 - Caso as sanções referidas no parágrafo anterior não sejam confirmadas pelo Secretário de Estado de Gestão e Recursos Humanos - SEGER, competirá ao órgão promotor do certame, por intermédio de sua autoridade competente, decidir sobre a aplicação ou não das demais modalidades sancionatórias.

10.2.4 - Confirmada a aplicação de quaisquer das sanções administrativas previstas neste item, competirá ao órgão promotor do certame proceder com o registro da ocorrência no CRC/ES, e a SEGER, no SICAF, em campo apropriado. No caso da aplicação da sanção prevista na alínea "d", deverá, ainda, ser solicitado o descredenciamento do licitante no SICAF e no CRC/ES.

10.3 - As sanções administrativas somente serão aplicadas mediante regular processo administrativo, assegurada a ampla defesa e o contraditório, observando-se as seguintes regras:

(a) Antes da aplicação de qualquer sanção administrativa, o órgão promotor do certame deverá notificar o licitante contratado, facultando-lhe a apresentação de defesa prévia;

(b) A notificação deverá ocorrer pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, indicando, no mínimo: a conduta do licitante contratado reputada como infratora, a motivação para aplicação da penalidade, a sanção que se pretende aplicar, o prazo e o local de entrega das razões de defesa;

(c) O prazo para apresentação de defesa prévia será de 05 (cinco) dias úteis a contar da intimação, exceto na hipótese de declaração de inidoneidade, em que o prazo será de 10 (dez) dias consecutivos, devendo, em ambos os casos, ser observada a regra do art. 110 da Lei 8.666/1993;

(d) O licitante contratado comunicará ao órgão promotor do certame as mudanças de endereço ocorridas no curso do processo licitatório e da vigência do contrato, considerando-se eficazes as notificações enviadas ao local anteriormente indicado, na ausência da comunicação;

(e) Ofertada a defesa prévia ou expirado o prazo sem que ocorra a sua apresentação, o órgão promotor do certame proferirá decisão fundamentada e adotará as medidas legais cabíveis, resguardado o direito de recurso do licitante que deverá ser exercido nos termos da Lei 8.666/1993;

(f) O recurso administrativo a que se refere a alínea anterior será submetido à análise da Procuradoria Geral do Estado do Espírito Santo.

10.4 - Os montantes relativos às multas moratória e compensatória aplicadas pela Administração poderão ser cobrados judicialmente ou descontados dos valores devidos ao licitante contratado, relativos às parcelas efetivamente executadas do contrato;

10.5 - Nas hipóteses em que os fatos ensejadores da aplicação das multas acarretarem também a rescisão do contrato, os valores referentes às penalidades poderão ainda ser descontados da garantia prestada pela contratada;

10.6 - Em qualquer caso, se após o desconto dos valores relativos às multas restar valor residual em desfavor do licitante contratado, é obrigatória a cobrança judicial da diferença.

10.7 - Sem prejuízo da aplicação das sanções acima descritas, a prática de quaisquer atos lesivos à administração pública na licitação ou na execução do contrato, nos termos da Lei 12.846/2013, será objeto de imediata apuração observando-se o devido processo legal estabelecido no marco regulatório estadual anticorrupção.

11 - CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA: DA SUPERVENIENTE IRREGULARIDADE FISCAL OU TRABALHISTA

11.1 - Constatado que o CONTRATADO não se encontra em situação de regularidade fiscal ou trabalhista, o mesmo será notificado para no prazo de 10 (dez) dias úteis regularizar tal situação ou, no mesmo prazo, apresentar defesa, observando-se o procedimento de aplicação de sanções.

11.2 - Transcorrido esse prazo, ainda que não comprovada a regularidade e que não seja aceita a defesa apresentada, o pagamento será efetuado, sem prejuízo da tramitação do procedimento de aplicação de sanções.

11.3 - Em não sendo aceitas as justificativas apresentadas pelo CONTRATADO, será imposta multa de 2% (dois por cento) sobre o saldo contratual não executado.

11.4 - Depois de transcorridos 30 (trinta) dias úteis da notificação da multa, se a empresa não regularizar a pendência fiscal ou trabalhista, deverá a Administração decidir sobre iniciar ou não procedimento de rescisão do contrato, podendo deixar de fazê-lo se reputar que a extinção antecipada do contrato ocasionará expressivos prejuízos ao interesse público.

11.5 - Em se tratando de irregularidade fiscal decorrente de crédito estadual, o CONTRATANTE informará à Procuradoria Fiscal da Procuradoria Geral do Estado sobre os créditos em favor da empresa, antes mesmo da notificação à empresa.

12 - CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA: DA RESCISÃO

12.1 - A rescisão do Contrato poderá ocorrer nas hipóteses e condições previstas nos arts. 78 e 79 da Lei 8.666/1993, com aplicação do art. 80 da mesma Lei, se for o caso.

13 - CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA: DOS RECURSOS

13.1 - Os recursos, representação e pedido de reconsideração, somente serão acolhidos nos termos do art. 109 da Lei 8.666/1993.

14 - CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA: DO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO

14.1 - A execução do contrato será acompanhada pelo(a) (UNIDADE DO ÓRGÃO), designado representante da Administração nos termos do art. 67 da Lei 8.666/1993, que deverá atestar a execução do objeto contratado, observadas as disposições deste Contrato, sem o que não será permitido qualquer pagamento.

15 - CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA: DO REPRESENTANTE DA CONTRATADA

15.1 - Representará a Contratada na execução do ajuste, como preposto, Sr. ANTÔNIO DE JESUS FERNANDES RAMOS, brasileiro, empresário, casado.

16 - CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA: DO FORO

16.1 - Fica eleito o foro de Vitória, Comarca da Capital do Estado do Espírito Santo, para dirimir qualquer dúvida ou contestação oriunda direta ou indiretamente deste instrumento, renunciando-se expressamente a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem justos e contratados, assinam o presente em três vias de igual teor e forma, para igual distribuição, para que produza seus efeitos legais.

Vitória, 27 de novembro de 2020.

ROGELIO PEGORETTI CAETANO AMORIM
SECRETARIA DE ESTADO DA FAZENDA
CONTRATANTE

ANTÔNIO DE JESUS FERNANDES RAMOS
FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA
CONTRATADA

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA
2ª Execução

1. OBJETO

O objetivo desse Pregão é o REGISTRO DE PREÇOS para eventual aquisição de mobiliários diversos e materiais permanentes com entrega, montagem e instalação, visando a manutenção das unidades da Secretaria de Estado da Fazenda – SEFAZ/ES.

2. JUSTIFICATIVA

O presente Termo de Referência foi elaborado objetivando a aquisição de mobiliários e materiais permanentes considerando que estamos em processo de estudo e análise da situação das agências da Secretaria de Estado da Fazenda – SEFAZ, para futuras intervenções objetivando a adequação e ajustes necessários dos respectivos espaços com vistas a melhorias nas condições laborais dos servidores desta SEFAZ, bem como no atendimento ao público.

Nesse sentido, há que se observar também o melhor aproveitamento dos espaços físicos das instalações atuais do prédio sede desta Secretaria de Estado, no que tange a redistribuição de espaços e atualização de plantas / layout, haja vista que atualmente encontramos diversos espaços sem a devida utilização. De forma, que torna-se imprescindíveis tais ações de imediato. Lembrando que o custeio para funcionamento de outros setores fora da estrutura do prédio sede onera a gestão financeira desta Administração Estadual.

De forma pormenorizada, foi elaborado um estudo onde identificamos que será possível ocupar os espaços vagos encontrados nesta SEFAZ, com a mudança e instalação da Agência Vitória (ARE VITÓRIA) e Subgerência Fiscal Metropolitana – (SUFIS-M) para esta unidade, bem como, a utilização do espaço no térreo do prédio sede para uma possível locação ao Banco do Estado do Espírito Santo – (BANESTES).

Cumpre registrar que, com as medidas acima elencadas conseguiremos incorporar à nossa Sede, duas agências, a que funciona hoje na Av. Saturnino de Brito – Praia do Canto gerando um custo mensal no valor aproximado de R$ 53.000,00 (cinquenta e três mil reais), o que nos permitirá ter uma economia anual aproximada de R$ 636.000,00 (seiscentos e trinta e seis mil reais). E a que funciona em à Av. Carlos Lindemberg – Vila Velha gerando um custo mensal no valor de R$ 74.000,00 (setenta e quatro mil reais) o que nos permitirá uma economia anual aproximada de R$ 888.000,00 (oitocentos e oitenta e oito mil reais). Essa reestruturação possibilitará uma economia anual de R$ 1.524.000,00 (hum milhão, quinhentos e vinte e quatro mil reais) além de possibilitar melhor logística de nossa frota atual, promovendo ainda vários outros benefícios, tais como: velocidade da informação; celeridade processual; agilidade nos atos e procedimentos de uma forma geral; eficiência e controle de gastos; eficiência na gestão de pessoal, etc...

Essa intervenção se faz necessária, devido às condições atuais dos mobiliários das agências que atualmente encontram-se em péssimo estado de conservação, trazendo dano a saúde dos servidores que os utilizam. De tal maneira que a substituição dos mesmos torna-se imprescindível para o bom andamento e desenvolvimento dos serviços prestados pelos Servidores aos contribuintes e de toda população que utilizam nossos serviços.

Todas as ações pretendidas nesse projeto visam atender as determinações descritas na Norma Regulamentadora NR-17 - ERGONOMIA do Ministério do Trabalho, que estabelecem parâmetros que permitam a adaptação de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores de modo a proporcionar um máximo de condições adequadas de trabalho, segurança e desempenho eficiente. Buscar o equilíbrio entre a vida profissional e a pessoal é um fator de extrema

importância e além de gerar maior satisfação com o trabalho, mantém a boa condição física e mental do trabalhador fora de seu ambiente de trabalho.

Buscamos também condições adequadas para identificação das mesmas e acessibilidade aos portadores de necessidades especiais.

No item 11 segue a situação atual de algumas de nossas agências SEFAZ/ES buscando demonstrar necessidade imediata dessa ação, que diante de todo o demonstrado busca solucionar e amenizar os impactos sofrido no atual modelo de gestão, sendo eles:

RH (qualidade de vida e saúde humana dos servidores desta SEFAZ);

Acessibilidade dos portadores de necessidades especiais internos e externos;

Padronização dos mobiliários com vistas em atender minimamente as normas técnicas exigidas em Leis vigentes do nosso pais:

Melhor aplicabilidade dos recursos públicos desta SEFAZ, visando economia dos recursos públicos e ampliação de receita.

Diante de todo exposto, conclui-se que é útil e necessário que se prossigamos com o andamento procedimental com vista a conclusão do registro de preços do objeto constante no item 1 deste TR, com fulcro no art.15 da Lei Federal nº 8.666/1993 c/c Decreto Federal nº 7892/2013 e suas alterações sofridas através do Decreto Federal nº 9488/2018, bem como as disposições legais contidas na Lei Federal nº 10.520/2002.

3. RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA

3.1 – DA ENTREGA E GARANTIA:

A entrega dos materiais deverá ocorrer em até 30(trinta) dias úteis, contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento ou outro instrumento similar, emitido pelo órgão ou entidade solicitante, nos endereços indicados;

O prazo de entrega poderá ser prorrogado no máximo por igual período, mediante autorização do órgão ou entidade solicitante;

As entregas deverão ocorrer sempre em dias úteis e no horário de expediente do órgão solicitante;

Todos os materiais deverão ser novos, originais, estar em perfeitas condições de uso e corresponder às especificações e quantitativos constantes na Ordem de Fornecimento ou outro instrumento similar;

Não será admitida a entrega dos materiais pela Contratada sem que esta esteja de posse da Ordem de Fornecimento ou outro instrumento similar e devidamente acompanhada dos documentos fiscais correspondentes (Nota Fiscal / Fatura).

Deverá retirar, transportar, substituir ou corrigir às suas expensas no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos após o recebimento da notificação expedida pela SEFAZ, o material que for constatado em desacordo com as referidas especificações, com vícios, avarias e/ou defeitos ou incorreções.

O recebimento será provisório pelo Almoxarifado da SEFAZ/ES, com conferência apenas dos quantitativos entregues.

Todos os materiais que fazem parte deste Termo de Referência terão garantia mínima de 12 (doze) meses contados a partir da data de instalação dos mesmos, sem prejuízo de prazos maiores estabelecidos por item.

3.2 – DA DESMONTAGEM E MONTAGEM:

Os mobiliários deverão ser retirados no almoxarifado central e levados aos locais de montagem conforme solicitado pelo setor demandante em localidades diversas conforme relação a seguir:

- Agência em ALEGRE » Av. Jerônimo Monteiro, s/n, Centro - Alegre – ES, CEP 29500-000.
- Agência em ARACRUZ » Av. Venâncio Flores, n.º 1.290, Centro - Aracruz – ES, CEP 29190-010.
- Agência em BARRA DE SÃO FRANCISCO » Av. Jones dos Santos Neves, n.º 361, Centro - Barra de São Francisco – ES, CEP 29800-000.
- Agência em CACHOEIRO DE ITAPEMIRIM – SUFIS - S » Rua Siqueira Lima, n.º 3, Centro - Cachoeiro de Itapemirim – ES, CEP 29300-180.
- Agência em LINHARES – SUFIS - NE » Av. Governador Carlos Lindenberg, n.º 625, Centro - Linhares – ES, CEP 29900-203.
- Agência em SÃO MATEUS » Rua Coronel Constantino Cunha, n.º 406, Centro - São Mateus – ES, CEP 29930-360.
- Sede da SEFAZ » Rua João Batista Parra n.º 600, Ed. Aureliano Hoffman, Enseada do Suá - Vitória – ES, CEP 29050-375.
- Agência em SERRA » Pça. Barbosa Leão, s/n, Serra Centro - Serra – ES, CEP 29176-050.
- SUFIS-M – VILA VELHA » Av. Carlos Lindenberg, n.º 1.445, Glória, Vila Velha – ES, CEP 29.122-355.
- Agência em COLATINA – SUFIS - NO » Rua Bartovino Costa, nº 80, Vila Nova - Colatina-ES CEP 29702-020.
- Agência em VENDA NOVA DO IMIGRANTE » Av. Angelo Altoé, n.º 886, Ed. ESMIG, Lj. 06 e 07, Santa Cruz - Venda Nova do Imigrante – ES, CEP 29375-000.

Caberá à CONTRATADA o fornecimento dos materiais, equipamentos, ferramentas, instrumentos e utensílios necessários e suficientes à eficiente execução da desmontagem e montagem dos serviços.

As divisórias e mobiliário existentes, que por ventura necessitarem de desmontagem, deverão ser feitas com os devidos cuidados, a fim de se evitar danos nos materiais e perdas dos vidros, possibilitando futuro reaproveitamento. Deverão ser substituídos, sem ônus a contratante, os materiais e ferragens que por ventura se danifiquem em decorrência da desmontagem.

A empresa licitante vencedora deverá fornecer a mão de obra necessária, com vínculo empregatício ou contratual com a empresa, para descarregamento da mercadoria, transporte e montagem.

Asseguradas às condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias, conforme estabelecido a seguir:

Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações;

Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;

Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;

4. RESPONSABILIDADES DA CONTRATANTE

Designar servidores para acompanhar e fiscalizar o fornecimento do objeto e posterior aprovação, registrando as ocorrências e as falhas decorrentes da execução do Contrato e comunicando imediatamente à CONTRATADA para as medidas corretivas por parte desta;

Tornar disponíveis os locais onde serão entregues os itens referentes ao objeto, permitindo o acesso dos funcionários da empresa contratada às suas dependências, desde que devidamente identificados e "cadastrados", conforme normas de acessibilidade da SEFAZ;

Prestar todas as informações e os esclarecimentos solicitados pela CONTRATADA;

Fiscalizar a entrega do objeto, podendo sustar, recusar, solicitar fazer ou desfazer qualquer entrega ou serviços, no todo ou em parte, que não esteja de acordo com as condições e exigências estabelecidas neste Projeto Básico;

Emitir relatórios sobre os atos relativos à execução do contrato que vier a ser firmado, em especial, quanto ao acompanhamento e à fiscalização da entrega dos itens, à exigência de condições estabelecidas e à proposta de aplicação de sanções, caso necessário.

5. PROPOSTA TÉCNICA E AMOSTRAS

A(s) empresa(s) licitante(s) arrematante(s) deverá(ão) especificar a marca, identificar o fabricante e informar demais referências relacionadas aos produtos ofertados, anexando, junto à proposta comercial, documentos contendo as correspondentes características técnicas, tais como folders, catálogos do fabricante e/ou manuais técnicos e páginas de internet impressas;

Caso os materiais apresentados pela(s) licitante(s) arrematante(s) não sejam suficientes para a análise dos produtos ofertados quanto à sua adequação ao especificado neste projeto básico, o pregoeiro poderá solicitar, sem ônus e sob pena de desclassificação, a apresentação de 01 (uma) amostra do(s) produto(s) ofertado(s);

Quando solicitada, a amostra deverá ser entregue devidamente identificada, no prazo máximo e improrrogável de até 05 (cinco) dias úteis a contar da convocação, por meio eletrônico, pela Comissão Permanente de Licitação da SEFAZ/ES - CPL;

Caso as amostras da melhor proposta sejam reprovadas, será convocada para apresentação de amostras a autora da segunda melhor proposta, e assim sucessivamente;

No caso de não haver entrega da amostra, ocorrer atraso na entrega, ou houver rejeição quanto às especificações previstas neste edital, a proposta do concorrente será desclassificada;

As amostras aprovadas permanecerão em poder da SEFAZ até a entrega definitiva do objeto licitado, com vistas à avaliação da conformidade entre a amostra aprovada e o material efetivamente entregue;

As amostras fornecidas serão devolvidas na forma em que se encontrem após os testes, sem responsabilidade para a SEFAZ, quando da entrega definitiva do objeto;

Todas as documentações exigidas neste item asseguram à Contratante maior isonomia na avaliação técnica das propostas das empresas licitantes, além de oferecer objetivamente o entendimento correto do escopo de fornecimento dos elementos ofertados. Cabe também informar que a falta de transparência na apresentação de todas as documentações técnicas poderá acarretar na desclassificação da empresa no certame licitatório.

6. PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

A empresa vencedora deverá entregar os itens do objeto no prazo de 30 (trinta) dias após recebimento da Ordem de Fornecimento, no almoxarifado central situado na Rua Nestor Guisso, Área C-6, Bairro Boa Vista II, Carapina/Serra/ES e terá até 20 (vinte) dias para retirada no almoxarifado e transporte para a agência a ser demandada e proceder a montagem, conforme nova Ordem de Fornecimento (Montagem).

O prazo e local de entrega dos materiais poderão sofrer alterações, desde que acordado entre as partes, com aviso enviado com prazo mínimo de 20 (vinte) dias corridos.

O recebimento dos materiais deverá ser acompanhado por servidor previamente indicado pela SEFAZ.

A aceitação será efetuada da seguinte forma:

- Provisoriamente: O recebimento será provisório no momento de entrega dos itens no Almoxarifado da SEFAZ/ES, com conferência apenas dos quantitativos entregues.
- O recebimento definitivo se dará no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis pelo Gestor e Fiscal após a verificação das especificações exigidas nesse Termo de Referência **e a montagem final dos mobiliários**.

A CONTRATADA fica obrigada a substituir e/ou reparar os itens que não atenderem às especificações do objeto contratado, no prazo máximo de 10 (dez) úteis a contar do recebimento da notificação.

Apresentar justificativa fundamentada e documentada, para o caso de solicitação de prorrogação de prazo antes ou depois do vencimento do prazo de entrega.

7. DISPOSIÇÕES GERAIS

Os itens rejeitados pela SEFAZ, por não estarem de acordo com este Projeto Básico ou não classificados como de primeira qualidade, deverão ser substituídos corretamente e com antecedência necessária para não prejudicarem o andamento cronológico de fornecimento, arcando a(s) licitante(s) vencedora(s) com o ônus decorrente.

Todas as despesas relativas à execução do objeto, tais como: fretes, impostos, taxas, emolumentos, leis sociais, etc., correrão por conta da(s) contratada(s).

O recebimento definitivo não isenta a(s) empresa(s) de responsabilidades futuras quanto à qualidade do produto entregue.

Caberá a empresa vencedora a manutenção da limpeza do local onde será disponibilizado para montagem dos mobiliários, bem como a guarda dos acessórios, ferramentas e equipamentos utilizados para esta montagem.

Toda e qualquer avarias que por ventura surgirem em decorrência de movimentação, transporte e montagem dos mobiliários aos imóveis, sejam elas, em paredes, pisos, vidros, esquadrias, elevadores, entre outras, deverão ser reparadas e entregues nas mesmas condições de uso que em seu estado inicial.

8. ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO E QUANTITATIVOS

Lote 01 – MÓVEIS EM MADEIRA

ITEM	CÓD. SIGA	DESCRIÇÃO/MARCA/MODELO	UNID	QTD	VALOR UNIT. (R$)	VALOR TOTAL (R$)
02	239342	**MESA DE TRABALHO EM L - DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA)** TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. PAINÉIS FRONTAIS ESTRUTURAIS E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHAS TIPO BERÇO CONFECCIONADAS COM CHAPAS	UNID	94	1.485,00	139.590,00

		METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL COM 03 FURAÇÕES PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS FORMATO SEXTAVADAS EM NYLON INJETADO E PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA ¼" E DIÂMETRO DE 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. B. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* C. *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA;* D. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* E. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* F. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM*				

		UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; G. *APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;* H. *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* I. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* J. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* K. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS				
03	239343	**MESA DE TRABALHO EM L - DIMENSÕES: 1600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXA)** TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR	UNID	13	1.755,00	22.815,00

		MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. PAINÉIS FRONTAIS ESTRUTURAIS E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHAS TIPO BERÇO CONFECCIONADAS COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL COM 03 FURAÇÕES PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS FORMATO SEXTAVADAS EM NYLON INJETADO E PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA ¼" E DIÂMETRO DE 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* A. *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO*				

		BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. B. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* C. *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA;* D. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* E. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 F. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;* G. *APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR–14020:2002 E NBR–14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;* H. *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* I. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* J. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* K. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS				
04	239344	**MESA DE TRABALHO EM L - DIMENSÕES: 1400 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXA)**	UNID	32	1.613,00	51.616,00

		TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. PAINÉIS FRONTAIS ESTRUTURAIS E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHAS TIPO BERÇO CONFECCIONADAS COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL COM 03 FURAÇÕES PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS FORMATO SEXTAVADAS EM NYLON INJETADO E PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA ¼" E DIÂMETRO DE 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* **A.** *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS.* **B.** *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* **C.** *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO				

		FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; **D.** *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* **E.** *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* **F.** *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;* **G.** *APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;* **H.** *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* **I.** *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* **J.** *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; **K.** *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:FORTLINE/MILLUS				
05	239345	**MESA DE TRABALHO EM L - DIMENSÕES: 1600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA).** TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,2 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO DE SECÇÃO QUADRADA 50 X 50 X 1,2 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG A 45 GRAUS EM DIAGONAL, CONFERINDO AO CONJUNTO ESTRUTURAL FORÇA E RESISTÊNCIA AO BALANÇO CAUSADO POR PRESSÕES FRONTAIS E LATERAIS QUE O POSTO DE TRABALHO VENHA SOFRER. O CONJUNTO PROVÉM DE UM DISTANCIADOR EM PVC RÍGIDO MEDINDO Ø 23 X A 10 MM PARA QUE A MESA FIQUE COM SENSAÇÃO DE ESTAR FLUTUANDO. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS FORMATO SEXTAVADAS EM NYLON INJETADO E PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA ¼" E	UNID	02	2.119,00	4.238,00

		DIÂMETRO DE 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. CALHA TIPO BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, CONFECCIONADA EM CHAPA DOBRADAS COM ESPESSURA DE AÇO # 20 ESPESSURA MÍNIMA 0,9 MM, SENDO COM UMA DOBRA SUPERIOR PARA O LADO EXTERNO PARA FIXAÇÃO ENTRE TAMPO/PAINEL, PERFURADA PARA FIXAÇÃO SOB O TAMPO DO PRODUTO ADQUIRIDO, COM 2 FUROS DE TOMADAS ELÉTRICA E 01 FURO PARA CONECTOR RJ45, TENDO OPÇÃO DE DEMAIS FUROS CONFORME NECESSIDADE (OU RETIRAR TODOS OS FUROS SE NECESSÁRIO). TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE,				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR–14020:2002 E NBR–14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;				

		APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FORTLINE/FIT				
07	239347	**MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A)** TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHA TIPO BERÇO CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO É COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE	UNID	20	752,00	15.040,00

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0;				

		APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR–14020:2002 E NBR–14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS				
08	239348	**MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (L X P X A)** TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO,	UNID	56	831,00	46.536,00

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHA TIPO BERÇO CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO É COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* **A.** *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER*				

		SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. **B.** *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* **C.** *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.* **D.** *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0;* **E.** *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; **F.** *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;* **G.** *APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;* **H.** *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* **I.** *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* **J.** *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* **K.** *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS				
10	239350	**MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXA).** TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME	UNID	04	1.034,00	4.136,00

		TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,2 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO DE SECÇÃO QUADRADA 50 X 50 X 1,2 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG A 45 GRAUS EM DIAGONAL, CONFERINDO AO CONJUNTO ESTRUTURAL FORÇA E RESISTÊNCIA AO BALANÇO CAUSADO POR PRESSÕES FRONTAIS E LATERAIS QUE O POSTO DE TRABALHO VENHA SOFRER. O CONJUNTO PROVÉM DE UM DISTANCIADOR EM PVC RÍGIDO MEDINDO Ø 23 X A 10 MM PARA QUE A MESA FIQUE COM SENSAÇÃO DE ESTAR FLUTUANDO. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8'' CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. CALHA TIPO BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, CONFECCIONADA EM CHAPA DOBRADAS COM ESPESSURA DE AÇO # 20 ESPESSURA MÍNIMA 0,9 MM, SENDO COM UMA DOBRA SUPERIOR PARA O LADO EXTERNO PARA FIXAÇÃO ENTRE TAMPO/PAINEL, PERFURADA PARA FIXAÇÃO SOB O TAMPO DO PRODUTO ADQUIRIDO, COM 2 FUROS DE TOMADAS ELÉTRICA E 01 FURO PARA CONECTOR RJ45, TENDO OPÇÃO DE DEMAIS FUROS CONFORME NECESSIDADE (OU RETIRAR TODOS OS FUROS SE NECESSÁRIO). TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO*				

		PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. B. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* C. *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.* D. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0;*				

		E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; G. APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; H. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; I. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); J. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; K. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT				
11	239351	**MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA).** TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,2 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO DE SECÇÃO QUADRADA 50 X 50 X 1,2 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG A 45 GRAUS EM DIAGONAL, CONFERINDO AO CONJUNTO ESTRUTURAL FORÇA E RESISTÊNCIA AO BALANÇO CAUSADO POR PRESSÕES FRONTAIS E LATERAIS QUE O POSTO DE TRABALHO VENHA SOFRER. O CONJUNTO PROVÉM DE UM DISTANCIADOR EM PVC RÍGIDO MEDINDO Ø 23 X A 10 MM PARA QUE A MESA FIQUE COM SENSAÇÃO DE ESTAR FLUTUANDO. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8'' CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. CALHA TIPO BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, CONFECCIONADA EM CHAPA DOBRADAS COM ESPESSURA DE AÇO # 20 ESPESSURA MÍNIMA 0,9 MM, SENDO COM UMA DOBRA SUPERIOR PARA O LADO EXTERNO PARA FIXAÇÃO ENTRE TAMPO/PAINEL, PERFURADA PARA FIXAÇÃO SOB O TAMPO DO PRODUTO ADQUIRIDO, COM 2 FUROS DE TOMADAS ELÉTRICA E 01 FURO PARA CONECTOR RJ45, TENDO OPÇÃO DE DEMAIS FUROS CONFORME NECESSIDADE (OU RETIRAR TODOS OS FUROS SE NECESSÁRIO). TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA	UNID	10	1.122,00	11.220,00

		PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* *A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS.* *B. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* *C. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; G. APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR–14020:2002 E NBR–14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; H. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; I. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); J. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		K. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT				
13	239353	**ARMÁRIO COM 02 PORTAS - DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (LXPXA).** TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTA EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM. A PORTAS SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS (DUAS POR PORTA) , COM ABERTURA DE ATÉ 105° GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA POSSUI PUXADOR METÁLICO TIPO "BARRA", CONFECCIONADO EM PERFIL DE ALUMÍNIO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01FUNDO E 01 PRATELEIRA MÓVEL) EM MDP, FUNDO 15MM E DEMAIS COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO PLÁSTICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. TAMPO INFERIOR EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO,	UNID	48	769,00	36.912,00

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, POSSUI SAPATAS PLÁSTICAS DE REGULAGEM DE ALTURA COM REGULAGEM INTERNA DE ALTURA. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

14	239354	**ARMÁRIO COM 02 PORTAS - DIMENSÕES: 800 X 500 X 1000 MM (LXPXA).** TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTA EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM. A PORTAS SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS (DUAS POR PORTA) , COM ABERTURA DE ATÉ 105° GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA POSSUI PUXADOR METÁLICO TIPO "BARRA", CONFECCIONADO EM PERFIL DE ALUMÍNIO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01FUNDO E 02 PRATELEIRA MÓVEL) EM MDP, FUNDO 15MM E DEMAIS COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO PLÁSTICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. TAMPO INFERIOR EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, POSSUI SAPATAS	UNID	02	1.083,00	2.166,00

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		PLÁSTICAS DE REGULAGEM DE ALTURA COM REGULAGEM INTERNA DE ALTURA. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* A. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* B. *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* C. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* D. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* E. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* F. MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT				

15	239355	**ARMÁRIO COM 02 PORTAS - DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA).** TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTA EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM. A PORTAS SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS (DUAS POR PORTA) , COM ABERTURA DE ATÉ 105° GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA POSSUI PUXADOR METÁLICO TIPO "BARRA", CONFECCIONADO EM PERFIL DE ALUMÍNIO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01FUNDO, 03 PRATELEIRA MÓVEIS E 01 PRATELEIRA FIXA) EM MDP, FUNDO 15MM E DEMAIS COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO PLÁSTICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. TAMPO INFERIOR EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, POSSUI SAPATAS	UNID	181	1.467,00	265.527,00

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		PLÁSTICAS DE REGULAGEM DE ALTURA COM REGULAGEM INTERNA DE ALTURA. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FORTLINE/FIT				
16	239356	**ARMÁRIO COM 02 PORTAS - DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (LXPXA).** TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM	UNID	48	1.849,00	88.752,00

		2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTA EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM. A PORTAS SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS (DUAS POR PORTA) , COM ABERTURA DE ATÉ 105° GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA POSSUI PUXADOR METÁLICO TIPO "BARRA", CONFECCIONADO EM PERFIL DE ALUMÍNIO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01FUNDO, 04 PRATELEIRA MÓVEIS E 01 PRATELEIRAS FIXAS) EM MDP, FUNDO 15MM E DEMAIS COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO PLÁSTICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. TAMPO INFERIOR EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, POSSUI SAPATAS PLÁSTICAS DE REGULAGEM DE ALTURA COM REGULAGEM INTERNA DE ALTURA. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* A. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. B. *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* C. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* D. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* E. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT				
18	239362	**GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS IGUAIS E 01 GAVETA PARA PASTA - DIMENSÕES: 400 X 470 X 648 MM (L X P X A)** TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA	UNID	10	920,00	9.200,00

		MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. GAVETAS (02 GAVETAS) COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 65 MM CADA, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO SUAVE E SILENCIOSO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON. GAVETA DE PASTA(01 GAVETA) EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM SUPORTES METÁLICOS PARA COLOCAÇÃO DE PASTAS SUSPENSAS, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. A GAVETA DE PASTAÉ APOIADA LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X A 45 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCOELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04 PARAFUSOS CABEÇA PANELA PHS AA 3,5 DE CADA LADO. AUTOTRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. CAPACIDADE DE PESO: 35 KG POR GAVETA. FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A ABERTURA DAS GAVETAS É FEITA LATERALMENTE POR VÃO QUE HÁ ENTRE AS FRENTES DAS GAVETAS E A CAIXA DO GAVETEIRO. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180º DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO E 01 TAMPO INFERIOR) CONFECCIONADO EM MDPCOM 18 MM				

46

		DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACOMPANHAM 4 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM ALTURA DE 50 MM, EM POLIPROPILENO. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* B. *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA;* C. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0*				

47

		D. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* E. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;* F. *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* G. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* H. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* I. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.*				
19	239363	**GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS - DIMENSÕES: 300 x 440 x 257 mm (LxPxH)** GAVETAS (02 GAVETAS) COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 65 MM CADA, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE	UNID	25	263,00	6.575,00

		ZINCO (LAVAGEM – DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO SUAVE E SILENCIOSO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON. FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17.A ABERTURA DAS GAVETAS É FEITA LATERALMENTE POR VÃO QUE HÁ ENTRE AS FRENTES DAS GAVETAS E A CAIXA DO GAVETEIRO. O GAVETEIRO É DOTADO DE UMA FRENTE FIXA COM FECHADURA FRONTAL PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180º DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA. A ABERTURA DAS GAVETAS É FEITA LATERALMENTE POR VÃO QUE HÁ ENTRE A FRENTE DA GAVETA E A CAIXA DO GAVETEIRO. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 02 TRAVESSAS DE TRAVAMENTO E 02 TRAVESSAS DE FIXAÇÃO) CONFECCIONADO EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.				

		A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS				
24	239368	**MESA DE REUNIÃO RETANGULAR PÉ TRAVE COM 02 CAIXAS DE TOMADA - DIMENSÕES: 2500 X 1000 X 740 MM (LXPXH).** TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,50MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,50MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO TAMPO SEM DANIFICÁ-LO. O TAMPO POSSUI DUAS USINAGEM RETANGULAR PARA ACOPLAMENTO DE CAIXA PARA TOMADAS ELÉTRICAS E LÓGICAS. CAIXA ELÉTRICA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105º FIXADA AO TAMPO POR MEIO 02 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE. CALHA POSICIONADA HORIZONTALMENTE NAS TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO PARA ACOMODAÇÃO DE FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM CONFORMADA E FIXA A ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA, A CALHA PROVEM DE 02 SUPORTES PARA COLOCAÇÃO DE PLUG-IN DE TOMADAS E DE RJ 45, CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CONFORMADA COM ESPESSURA DE 0,9 MM COM FIXAÇÃO NA CALHA POR MEIO DE PARAFUSO. TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO HORIZONTAL (04 PEÇAS) CONSTITUÍDA POR TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO RETANGULAR, EM TUBO 50 X 20 X 1,5MM, COM CORTE A LASER, DISPENSANDO O USO DE SOLDA ENCAIXADA AOS PÉS TRAVE E PÉ CENTRAL COM TRAVAMENTO POR PARAFUSO M6. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO LATERAL, TIPO TRAVE, (02 PEÇAS) CONFECCIONADO 02 COLUNAS TUBO SECÇÃO QUADRADA 50 X 50 X 1,2 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO 50 X 50 X 1,5 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG A 45 GRAUS EM DIAGONAL, COM MÃOS FRANCESAS EM CHAPA DE AÇO #16 (1.5MM) SOLDADAS AO TUBO SUPERIOR, PERMITINDO ASSIM O PERFEITO TRAVAMENTO	UNID	04	2.183,00	8.732,00

		ENTRE PÉS E TRAVESSAS EM TUBO, ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON, COM Ø 38 MM E PARAFUSO CENTRAL ROSCA 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL, 01 PEÇA, FORMADA POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO QUADRADA, 40MM X 40MM X 1,2MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBOS DE SECÇÃO QUADRADA 50MM X 50MM X 1,2MM, E TRAVESSAS EM 30MM X 20MM X 1,9MM, SOLDADOS PELO PROCESSO MIG / MAG COM FUROS PARA ROSCA M6. FECHAMENTO DO PÉ CENTRAL PARA SUBIDA DE FIAÇÃO EM CHAPA DE AÇO 0,60MM DE ESPESSURA DOBRADA E DE ENCAIXE. COM MÃOS FRANCESAS EM CHAPA DE AÇO #16 (1.5MM) SOLDADAS AO TUBO SUPERIOR, PERMITINDO ASSIM O PERFEITO TRAVAMENTO ENTRE PÉS E TRAVESSAS EM TUBO. ACABAMENTO INFERIOR EM SAPATAS NIVELADORAS DE Ø 34 MM ANTIDERRAPANTES E DE PU, COM PARAFUSO CENTRAL COM ROSCA 3/8 CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO O CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR–14020:2002 E NBR–14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL				

		DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT				
25	239369	**MESA DE REUNIÃO REDONDA - DIMENSÕES: 1250 X 740 MM (Ø X H)** TAMPO REDONDO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. ESTRUTURA INTEIRIÇA COM 04 PATAS FORMADA POR TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, COM A BASE SUPERIOR EM TUBO DE AÇO 20 X 30 X 1,2 MM, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, E A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR TUBO REDONDO Ø 101,6 X 1,5 MM, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM	UNID	20	869,00	17.380,00

		ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;				

		CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/GENIUS				
26	239377	**BALCÃO ATENDIMENTO RETO - DIMENSÕES: 1600 X 1600 X 1100MM (LXPXH)** TAMPO INFERIOR PARA TRABALHO CONFECCIONADO EM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE UM ORIFÍCIO REDONDO DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADO COM PASSA CABO DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. TAMPO SUPERIOR PARA ATENDIMENTO SECCIONADO EM 3 PARTES CONFECCIONADOSEM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE	UNID	01	1.635,00	1.635,00

		ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINÉIS FRONTAIS INFERIORES SECCIONADOS EM 3 PARTES, CONFECCIONADOS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PAINÉIS SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINÉIS FRONTAIS SUPERIORES CONFECCIONADOS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PAINÉIS É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURAS LATERAIS INFERIORES (PÉS) CONFECCIONADAS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PÉS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURAS LATERAIS SUPERIORES (PÉS) CONFECCIONADAS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PÉS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM				

		ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS				
27	239378	**MESA MULTIUSO TAMPO - DIMENSÕES: 2400 X 1300 X 740 MM (L X P X A)** TAMPO INTEIRIÇO, COM FORMATO RETANGULAR, COM 25 MM DE ESPESSURA EM MDF, SELECIONADAS DE PINUS E EUCALIPTO REFLORESTADOS, AGLUTINADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO FIXA QUE SE CONSOLIDAM SOB A AÇÃO CONJUNTA DE CALOR E PRESSÃO. A FACE	UNID	01	3.172,00	3.172,00

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		INFERIOR DO TAMPO É REVESTIDA COM FILME TERMO PRENSADA DE MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) NA COR BRANCA, COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO É USINADO 15°, E O REVESTIMENTO DEVE SER EM PELÍCULA DE PVC TERMO FORMÁVEL A VÁCUO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE ACABAMENTOS DO TIPO FITAS DE BORDO OU PERFIS DE PVC. A FIXAÇÃO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS AO TAMPO POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS, UM EM CADA COLUNA VERTICAL DA ESTRUTURA, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR CHAPAS METÁLICAS CONFORMADAS, CUJA COMPOSIÇÃO SE DIVIDE EM PATA, COLUNA, E SUPORTE DO TAMPO. PATA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 1,5 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, MEDINDO 60 X 720 X 70 MM, COM FUROS SUPERIORES PARA CONEXÃO COM A COLUNA. COLUNA DUPLA, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVALADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,0 MM, SENDO ESTAS CHAPAS DISPOSTAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES DA COLUNA, NA POSIÇÃO HORIZONTAL, PROPORCIONANDO DESTA FORMA UMA INTERLIGAÇÃO PERFEITA (ENTRE PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) POR MEIO DE SOLDA MIG; E UMA NA POSIÇÃO VERTICAL, PROPORCIONANDO A FIXAÇÃO DE UMA POSSÍVEL CALHA ESTRUTURAL SOB O TAMPO, POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO M6. PARALELA À COLUNA, É ACOPLADA UMA CALHA DE SAQUE LATERAL, CUJA FUNÇÃO É PROPORCIONAR A SUBIDA DE CABOS DO PISO AO TAMPO DE FORMA DISCRETA E FUNCIONAL. SUPORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,0 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO O CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C.				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: A. *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS.* B. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* C. *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA;* D. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 *E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* *F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;* *G. APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;* *H. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* *I. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* *J. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *K. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM*				

		A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/8G				
30	239387	**PAINEL DIVISOR SUSPENSO MDP - DIMENSÕES: 1400 X 15 X 500MM (L X P X A)** PAINEL DE PRIVACIDADE COM 15 MM DE ESPESSURA, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO COM FITAS DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO DE 1 MM. O PAINEL É FIXADO NAS ESTAÇÕES POR MEIO DE MÃOS FRANCESAS EM PVC RÍGIDO REVESTIDAS COM FIBRAS DE VIDRO. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA . DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* B. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* C. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;*	UNID	02	240,00	480,00

62

		D. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/MILLUS				
34	239359	**ARMÁRIO SUSPENSO COM PORTA BASCULANTE - DIMENSÕES 800 x 330 x 440 MM (LxPxH)** TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PORTA EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM. A PORTA SUSTENTA-SE POR DUAS DOBRADIÇAS COM ABERTURA DE ATÉ 105° GRAUS E POR DOIS PISTÕES PNEUMÁTICOS A GÁS. TRAVAMENTO DA PORTA FEITO ATRAVÉS DE FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA EM 01 CHAPA METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, ACOMPANHA 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). PUXADOR METÁLICOS TIPO "ALÇA", COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO EM AÇO ESCOVADO, COM FIXAÇÃO POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS	UNID	22	671,00	14.762,00

		OCULTOS TIPO MINIFIX. FIXAÇÃO EM PAREDE DEVE SER POR MEIO DE PARAFUSOS E MÃO FRANCESAS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, PRENDENDO O ARMÁRIO DIRETO NA PAREDE. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* B. *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA;* C. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* D. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0* E. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS,*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; F. *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* G. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* H. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* I. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:FORTLINE/CONECTA				
36	239361	**GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS IGUAIS - DIMENSÕES: 400 X 470 X 648 MM (L X P X A)** TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, POSSIBILITANDO A	UNID	191	837,00	159.867,00

		MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. GAVETAS (04 GAVETAS) COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 65 MM CADA, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO SUAVE E SILENCIOSO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON. FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A ABERTURA DAS GAVETAS É FEITA LATERALMENTE POR VÃO QUE HÁ ENTRE AS FRENTES DAS GAVETAS E A CAIXA DO GAVETEIRO. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180º DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO E 01 TAMPO INFERIOR) CONFECCIONADO EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2,0 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACOMPANHAM 4 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM ALTURA DE 50 MM, EM POLIPROPILENO. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/MILLUS				
37	239370	**CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 02 LUGARES (UM MODULO) - DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 740 MM (L X P X A).** TAMPO (02 PEÇAS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O TAMPO POSSUI RECORTE RETANGULAR PARA ACOPLAMENTO DE UMA CAIXA DE TOMADA. CAIXA ELÉTRICA (02 PEÇAS) CONFECCIONADA EM AÇO, SENDO UMA PEÇA ÚNICA, (TAMPA E LEITO) MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 90 °, FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE, LEITO COM RECORTES PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT) E RECORTES QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45. CALHA LEITO HORIZONTAL (01 PEÇA) PARA PASSAGEM DE CABOS SOB O TAMPO POR TODA EXTENSÃO DA MESA, CONFECCIONADA EM CHAPAS DE AÇO DOBRADA EM FORMATO DE "U" COM ESPESSURA MÍNIMA 0,6 MM. A FIXAÇÃO CALHA/ESTRUTURA É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6, PERMITINDO FACILMENTE REMOÇÃO DA CALHA EM EVENTUAIS MANUTENÇÕES. SUBIDA DE FIAÇÃO (01 PEÇA) EM FORMATO TIPO TRAVE, COM 2 TUBOS DE SECÇÃO QUADRADA 40X40X1,5 COM SUPORTE SUPERIOR EM FORMATO "H "EM TUBO 15X15X1,2MM, ALÉM DE UM TUBO REDONDO 1/2 "NA PARTE INFERIOR ESTABILIZANDO E TRAVANDO O CONJUNTO, ALINHANDO ASSIM PARA QUE POSSA RECEBER 2 CHAPAS EM AÇO #24 (0.6MM) INTERNA E EXTERNA DE MODO A CONTA PLACAR POR MEIO DE ENCAIXE, FIXAÇÃO SENDO POR MEIO DE ABA EM FORMATO GANCHO A RECORTE COM LASER NO TUBO. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON, COM Ø 38 MM E PARAFUSO CENTRAL ROSCA 3/8'' CUJA FUNÇÃO	UNID	10	2.224,00	22.240,00

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO HORIZONTAL (02 PEÇAS) CONSTITUÍDA POR TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO RETANGULAR, EM TUBO 30 X 20 X 1,5MM, CENTRALIZADAS AO TAMPO, NÃO PREJUDICANDO O ESPAÇO ÚTIL DE TRABALHO DO USUÁRIO, COM CORTE A LASER, DISPENSANDO O USO DE SOLDA E ENCAIXADA AOS PÉS TRAVE COM TRAVAMENTO POR PARAFUSO M6. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO LATERAL (02 PEÇAS) CONFECCIONADO 02 COLUNAS TUBO SECÇÃO QUADRADA 50 X 50 X 1,2 MM MODELO TRAVE, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO 50 X 50 X 1,2 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG, COM MÃOS FRANCESAS EM CHAPA DE AÇO #14 (1.9MM) SOLDADAS AO TUBO, PERMITINDO ASSIM O PERFEITO TRAVAMENTO ENTRE PÉS E TRAVESSAS EM TUBO, ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON, COM Ø 38 MM E PARAFUSO CENTRAL ROSCA 3/8'' CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) POR MÓDULO OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS			

		TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FORTLINE/FIT				
38	239371	**CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 04 LUGARES (DOIS MODULOS) - DIMENSÃO POR MODULO: 1400 X 1400 X 740 MM (L X P X A) DIMENSÃO TOTAL: 2800 X 1400 X 740 MM (L X P X A).** TAMPO (04 PEÇAS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O TAMPO POSSUI RECORTE RETANGULAR PARA ACOPLAMENTO DE UMA CAIXA DE TOMADA. CAIXA ELÉTRICA (04 PEÇAS) CONFECCIONADA EM AÇO, SENDO UMA PEÇA ÚNICA, (TAMPA E LEITO) MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 90 °, FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE, LEITO COM RECORTES PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT) E RECORTES QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45. CALHA LEITO HORIZONTAL (02 PEÇAS) PARA PASSAGEM DE CABOS SOB O TAMPO POR TODA EXTENSÃO DA MESA, CONFECCIONADA EM CHAPAS DE AÇO DOBRADA EM FORMATO DE "U" COM ESPESSURA MÍNIMA 0,6 MM. A FIXAÇÃO CALHA/ESTRUTURA É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6, PERMITINDO FACILMENTE REMOÇÃO DA CALHA EM EVENTUAIS MANUTENÇÕES. TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO HORIZONTAL (04 PEÇAS) CONSTITUÍDA POR TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO RETANGULAR, EM TUBO 30 X 20 X 1,5MM, CENTRALIZADAS AO TAMPO, NÃO PREJUDICANDO O ESPAÇO ÚTIL DE TRABALHO DO USUÁRIO, COM CORTE A LASER, DISPENSANDO O USO DE SOLDA E ENCAIXADA AOS PÉS TRAVE COM TRAVAMENTO POR PARAFUSO M6. ESTRUTURA DE	UNID	08	3.760,00	30.080,00

		SUSTENTAÇÃO LATERAL (02 PEÇAS) CONFECCIONADO 02 COLUNAS TUBO SECÇÃO QUADRADA 50 X 50 X 1,2 MM MODELO TRAVE, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO 50 X 50 X 1,2 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG, COM MÃOS FRANCESAS EM CHAPA DE AÇO #14 (1.9MM) SOLDADAS AO TUBO, PERMITINDO ASSIM O PERFEITO TRAVAMENTO ENTRE PÉS E TRAVESSAS EM TUBO, ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON, COM Ø 38 MM E PARAFUSO CENTRAL ROSCA 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA CENTRAL (01 PEÇA) FORMADA POR 02 COLUNAS EM TUBO DE SECÇÃO QUADRADA TUBO 50 X 50 X 1,5 MM E 01 TUBO SUPERIOR HORIZONTAL 50 X 30 X 1,5 MM FIXADOS PELO PROCESSO SOLDA MIG/MAG, NO TUBO É FIXO UM SUPORTE DA TAMPA PRODUZIDO EM CHAPA AÇO #20 (0.9) COM RECORTE A LASER PARA QUE POSSA RECEBER 2 CHAPAS EM AÇO #20 (0.9) INTERNA E EXTERNA, FORMANDO VÃO CENTRAL ENTRE OS TUBOS VERTICAIS PARA POSSIBILITAR A SUBIDA DE FIAÇÃO E A MANUTENÇÃO DOS MESMOS. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON, COM Ø 38 MM E PARAFUSO CENTRAL ROSCA 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA				

		EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT				
40	239373	**MESA RETANGULAR DE ACESSIBILIDADE COM REGULAGEM DE ALTURA - DIMENSÕES: 1400 X 800 X 630/930 MM (LXPXH).** TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM A FIXAÇÃO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURAS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR COLUNA PEDESTAL CONFECCIONADAS EM TUBO EXTERNO 50 X 90 MM EM AÇO CARBONO COM PAREDE DE 2,00MM, TUBO INTERNO DE 40X80MM EM AÇO CARBONO COM PAREDE DE 1,50MM, ENTRE O TUBO INTERNO E EXTERNO, BUCHA EM NYLON, PARA GARANTIR A MOBILIDADE E ELIMINAR FOLGA ENTRE AS PAREDES DOS TUBOS PARA EVITAR DESGASTE E RUÍDOS DURANTE O PROCESSO DE ELEVAÇÃO. POSSUI NA SUA PARTE SUPERIOR, MONTANTE COM SISTEMA DE ENCAIXE E FURAÇÃO, PARA ACOPLAMENTO E FIXAÇÃO DAS TRAVESSAS ESTRUTURAIS, PROPORCIONANDO A MONTAGEM EM MEDIDAS VARIÁVEIS PARA COLOCAÇÃO DE DIFERENTES TAMPOS. BASE PARA PEDESTAL CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO, COM ESPESSURA DE 2,00 MM REPUXADO. NAS EXTREMIDADES DA BASE, NA SUA PARTE INTERNA, POSSUI DOIS SUPORTES COM ROSCA, COM ESPESSURA DE 2,65MM PARA SAPATAS NIVELADORAS, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. O ACABAMENTO SUPERFICIAL COM FOSFATO E PROCESSO DE PINTURA POR SISTEMA ELETROSTÁTICO A PÓ.	UNID	01	4.058,00	4.058,00

		SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO TAMPO AO PEDESTAL CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO, COM ESPESSURA DE 2,00MM. TRAVESSA ESTRUTURAL PARA MESA OU ESTAÇÃO DE TRABALHO, TEM SUAS COLUNAS (PERNAS) INTERLIGADAS ENTRE SI, POR MEIO DE TRAVESSAS (CALHAS), COM CORPO PRODUZIDO EM AÇO CARBONO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,20MM. CAIXA DE ENGRENAGENS DO MECANISMO DE ELEVAÇÃO INJETADA, EM NYLON, COM BASE EM ALUMÍNIO EXTRUDADO, E ROLAMENTO PARA GARANTIR MOVIMENTO SUAVE E SEM RUÍDO. A TRANSMISSÃO DE FORÇA ENTRE OS PONTOS ELEVATÓRIOS DA MESA SE DÁ POR MEIO DE BARRAS SEXTAVADAS DE 6,0 MM, FABRICADAS EM AÇO CARBONO. O AJUSTE DE ALTURA É FEITO POR MANÍPULO RETRÁTIL, DE FÁCIL MANUSEIO, QUE PERMITA SEU POSICIONAMENTO ABAIXO DO TAMPO APÓS O USO, PARA GARANTIR MAIOR ÁREA LIVRE DE TRABALHO AO USUÁRIO NA PARTE FRONTAL DA MESA. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* A. *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS.* B. *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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* C. *A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE*				

		PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; G. APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; H. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; I. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); *J. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:FORTLINE/MRWP				
42	239375	**DIVISÓRIA MODULADA TIPO PAINEL, COM PLACAS EM MDP, CALHA COM TAMPA BASCULANTE PARA ACESSO A TOMADAS, MOLDURA DE ALUMINIO PARA ACOPLAMENTO DE VIDRO E ESTRUTURA EM ALUMÍNIO - DIMENSÕES: M²** ESTRUTURA INTERNA, DE ALTA RESISTÊNCIA COM TRAVESSAS HORIZONTAIS, MONTANTES VERTICAIS EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO PROVIDOS DE CANAL E CREMALHEIRAS PARA COLOCAÇÃO DE SUPORTES PARA TAMPOS E ACESSÓRIOS, COM ORIFÍCIOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, NO SENTIDO VERTICAL E HORIZONTAL E ENTRE PAINÉIS. TOTALMENTE MONTADAS POR MEIO DE ENCAIXES E PARAFUSOS, AUTO BROCANTES, FLANGEADOS, COM ACABAMENTO ZINCADO NATURAL, SEM A UTILIZAÇÃO DE SOLDAS. NA PARTE SUPERIOR ACIMA DO NÍVEL DO PLANO DE TRABALHO, CALHA BASCULANTE EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO EM FORMATO RETO, POSICIONADA A 765 MM DE ALTURA EM RELAÇÃO AO PISO, COM ACESSO INTERNO AO CHASSI DE FORMA FÁCIL PELO USUÁRIO, QUE É CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO COM 0,9 MM DE ESPESSURA QUE CONTÉM 4 ORIFÍCIOS RETANGULARES PARA A COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS PADRONIZADAS ABNT E 4 ORIFÍCIOS PARA DADOS TIPO RJ45. NA PARTE INFERIOR DA ESTRUTURA, RODAPÉ COM TAMPAS BASCULANTES EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO, COM AMPLA PASSAGEM INTERNA DE FIAÇÃO E COM FORMATO RETANGULAR DA MESMA LARGURA DO BIOMBO E 100 MM DE ALTURA, COM A OPÇÃO DE CEGO OU COM TRÊS ORIFÍCIOS PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS DE ENERGIA. É PROVIDO DE SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL COM DIÂMETRO DE 50 MM E ROSCA 5/16 POL., E FIXADO A ESTRUTURA COM PARAFUSOS E PORCAS, CUJA FUNÇÃO SERÁ	M²	30	2.274,00	68.220,00

		CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. FECHAMENTOS CEGOS DE SAQUE FRONTAL, EM CHAPA DE MDP COM 15 MM DE ESPESSURA, COM TRÊS PAGINAÇÕES, SENDO A 1ª PAGINAÇÃO UMA PLACA LOCALIZADA LOGO ACIMA DO RODAPÉ, COM H 528 MM; A 2ª PAGINAÇÃO, UMA RÉGUA MEDINDO H 100 MM, FIXADA NA ALTURA DE 650 MM DO PISO, PARA PERMITIR QUE SEJAM RETIRADAS AS PLACAS QUE FICAM ABAIXO E ACIMA DO NÍVEL DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO, NÃO SENDO NECESSÁRIO DESLOCAR A MESMA DO LUGAR, POSSIBILITANDO RÁPIDO E LIVRE ACESSO AO INTERIOR DA ESTRUTURA NO MOMENTO DA INSTALAÇÃO OU MANUTENÇÃO DO CABEAMENTO; E A 3ª PAGINAÇÃO É UMA MOLDURA EM ALUMÍNIO EXTRUDADO, COM CANAL PARA ACOPLAMENTO DE VIDROS COM ESPESSURA DE 4 MM, COM ALTURA VARIÁVEL, VAI ATÉ O FINAL DA DIVISÓRIA, COM SUA FIXAÇÃO A ESTRUTURA INTERNA POR MEIO DE CLIPES INJETADOS EM NYLON. AS PLACAS INFERIORES E MEDIANAS SÃO CONFECCIONADAS EM MDP COM 15 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PLACA É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 1 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM DISPOSITIVO DE ACOPLAMENTO POR CLICKS DE PVC NA PARTE INTERNA POSSIBILITANDO FÁCIL RETIRADA E COLOCAÇÃO POR SAQUE FRONTAL. ACABAMENTOS LATERAIS E SUPERIORES DA DIVISÓRIA EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO, E COM FORMATO PREDOMINANTEMENTE RETO, COM ELEMENTOS DE UNIÃO EM TERMOPLÁSTICO INJETADO, CLICADOS DIRETAMENTE NA ESTRUTURA INTERNA, PROPORCIONANDO ACABAMENTO IMPECÁVEL. TODOS OS ELEMENTOS METÁLICOS EM ALUMÍNIO EXTRUDADO TÊM ACABAMENTO ANODIZADO OU É SUBMETIDA A UM PRÉ-TRATAMENTO SUPERFICIAL DE DECAPAGEM E PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA HÍBRIDA EPÓXI-POLIÉSTER EM PÓ, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. OS PAINÉIS PERMITEM A COLOCAÇÃO DE SUPORTES E MÃOS FRANCESAS, PARA ACOPLAMENTO DE SUPERFÍCIES DE TRABALHO OU OUTROS ACESSÓRIOS. PERMITEM O CRESCIMENTO VERTICAL, COM COLOCAÇÃO DE ESTRUTURAS MODULARES SUPERIORES, UNIDAS AOS PAINÉIS INFERIORES, COM AS MESMAS CONFIGURAÇÕES DE ACABAMENTO E FECHAMENTO, POR MEIO DE ELEMENTO METÁLICO, SEM ALTERAÇÕES DAS CONFIGURAÇÕES DE LAYOUT EXISTENTES. A UNIÃO ENTRE PAINÉIS E PAINEL/CONECTOR É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÁQUINA CABEÇA PANELA EM AÇO CARBONO NIQUELADO M6, PORCAS E ENGATES CONFECCIONADOS EM NYLON INJETADO COM GUIAS. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13964:2003, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/CONECTA				
43	239376	**BALCÃO ATENDIMENTO - DIMENSÕES: 1600 X 1600 X 1100MM (LXPXH)** TAMPO INFERIOR PARA TRABALHO CONFECCIONADO EM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O	UNID	02	2.828,00	5.656,00

		ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE UM ORIFÍCIO REDONDO DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADO COM PASSA CABO DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. TAMPO SUPERIOR PARA ATENDIMENTO SECCIONADO EM 3 PARTES CONFECCIONADOSEM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINÉIS FRONTAIS INFERIORES SECCIONADOS EM 3 PARTES, CONFECCIONADOS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PAINÉIS SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINÉIS FRONTAIS SUPERIORES CONFECCIONADOS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PAINÉIS É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURAS LATERAIS INFERIORES (PÉS) CONFECCIONADAS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PÉS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURAS LATERAIS SUPERIORES (PÉS) CONFECCIONADAS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO				

		PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PÉS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL INFERIOR CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL, COM FURAÇÃO PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ- TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADO, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. AS ESTRUTURAS É DOTADA DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL SUPERIOR COM 335 MM DE ALTURA, CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL, COM FURAÇÃO PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADO, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0 APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E				

		CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/MILLUS				
48	239385	**PAINEL DIVISOR EM VIDRO - DIMENSÕES: 1100 X 08 X 360 MM (LXPXA).** EM VIDRO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 8 MM COM ACABAMENTO INCOLOR OU JATEADO, LAPIDADO E TEMPERADO. MONTAGEM POR MEIO DE SUPORTES EM ALUMÍNIO EXTRUDADO MEDINDO 50 X 50 X 25 MM, COM FURAÇÕES E PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO. A FIXAÇÃO PAINEL/TAMPO É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA E NO TAMPO NO QUAL SERÁ FIXADO POSSUI UM SUPORTE EM TUBO DE AÇO PARA SUA PERFEITA SUSTENTAÇÃO. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT	UNID	26	263,00	6.838,00
					VALOR TOTAL DO LOTE 01:	**1.047.443,00**

84

Lote 02 – DIVISÓRIAS PISO TETO

ITEM	CÓD. SIGA	DESCRIÇÃO/MARCA/MODELO	UNID	QTD	VALOR UNIT. (R$)	VALOR TOTAL (R$)
01	239390	**DIVISÓRIA PISO TETO TERMO ACÚSTICA CEGA DO PISO AO TETO COM 86 MM DE ESPESSURA - DIMENSÕES: M2** MODULAÇÃO HORIZONTAL TÍPICA DE 900 MM PARA MELHOR COMPOSIÇÃO DOS AMBIENTES PERMITINDO A TOTAL INTERCAMBIABILIDADE ENTRE OS MÓDULOS - OU EM CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES OU PROJETO. A DIVISÓRIA DEVERÁ POSSUIR 86 MM DE ESPESSURA TOTAL EM TODO O SEU COMPRIMENTO, COM FECHAMENTO DUPLO EM PAINÉIS DE MADEIRA AGLOMERADA PRENSADA, TERMO FUNDIDA, COM DENSIDADE VARIANDO ENTRE 685 KG/M³ E 733,3 KG/M³, TRATADAS CONTRA FUNGOS E INSETOS - COM 56 MM DE VÃO LIVRE ENTRE OS PAINÉIS DE FECHAMENTO, PREENCHIDO INTERNAMENTE COM UMA MANTA DE LÃ DE ROCHA ½" COM DENSIDADE DE 96 KG/M³ PARA MELHOR DESEMPENHO ACÚSTICO. PAINÉIS DE FECHAMENTO EM PLACAS DE LAMINADO MELAMINICO TIPO MDP MADEIRADO OU LISO, PADRÃO A DEFINIR, COM 15 MM DE ESPESSURA, CUIDADOSAMENTE RECORTADAS EM MAQUINÁRIO ESPECÍFICO - SEGUINDO FIELMENTE O DIMENSIONAMENTO DEFINIDO E PERFEITAMENTE ESQUADREJADAS - DEVEM RECEBER, EM TODO O SEU PERÍMETRO, FITAS DE BORDA EM PVC COM 1,0 MM DE ESPESSURA COLADAS A QUENTE POR MAQUINÁRIO ESPECÍFICO, PELO SISTEMA HOT-MELT; PELA FACE INTERNA DOS PAINÉIS DEVERÁ SER EXECUTADA A USINAGEM DE UM FRISO GUIA, PARALELAMENTE ÀS ARESTAS VERTICAIS, PARA UNIFORMIZAR E GUIAR A COLOCAÇÃO DOS GANCHOS DE FIXAÇÃO EM NYLON, EVITANDO DISTORÇÕES QUE PREJUDIQUEM O RESULTADO FINAL DA MONTAGEM. PAINÉIS FIXADOS À ESTRUTURA POR ENCAIXE DE PRESSÃO AO CONJUNTO ESTRUTURAL - ATRAVÉS DE UM SISTEMA COMPOSTO POR CLIPES E NIVELADORES DE NYLON, PERMITINDO A PRATICIDADE DO SAQUE INDIVIDUAL E FRONTAL E PROPORCIONANDO FIRMEZA, UNIFORMIDADE E FACILIDADE NO AJUSTE DE ALINHAMENTO. CONJUNTO ESTRUTURAL (INTERNO E EXTERNO) TOTALMENTE EM ALUMÍNIO NATURAL DE MÚLTIPLA FACE EXTRUDADO EM PERFIS DE FORMATO EXCLUSIVO – PROPORCIONANDO PRECISÃO E AGILIDADE DE MONTAGEM, ONDE A FIXAÇÃO FIRME E CONTÍNUA DOS PAINÉIS DE FECHAMENTO À ESTRUTURA PROPORCIONA ESTABILIDADE DIMENSIONAL, RIGIDEZ DO CONJUNTO E FLEXIBILIDADE DE COMPOSIÇÃO. ESTRUTURA INTERNA COMPOSTA POR MONTANTES VERTICAIS CONFECCIONADOS EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO, TIPO TUBULAR, COM PAREDE DE 1,3MM DE ESPESSURA MÍNIMA, GARANTINDO À PEÇA A ROBUSTEZ E RESISTÊNCIA NECESSÁRIAS PARA A ESTABILIDADE ESTRUTURAL DA DIVISÓRIA. O PERFIL DO MONTANTE TERÁ DOIS COMPARTIMENTOS TIPO CANALETA EM CADA FACE PARA ACOPLAMENTO DOS GANCHOS EM NYLON DO SISTEMA DE	M²	661	975,00	644.475,00

		FIXAÇÃO DAS PLACAS DE FECHAMENTO. OS MONTANTES DEVERÃO ESTAR PLENAMENTE FIXADOS E TRAVADOS AO PISO E AO TETO POR MEIO DE GUIAS DE PISO E TETO COMPOSTAS POR PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO, SECÇÃO "U", COM ALTURA DE 55MM PARA PERMITIR BOM NIVELAMENTO DAS PLACAS E ABSORVER DIFERENÇAS NO PÉ DIREITO NA OBRA. OS PERFIS DE GUIA DEVERÃO TER PAREDE DE 1,2MM DE ESPESSURA MÍNIMA CONFERINDO À PEÇA A ROBUSTEZ E RESISTÊNCIA NECESSÁRIAS PARA A ESTABILIDADE ESTRUTURAL DA DIVISÓRIA, E SERÃO FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS E BUCHAS NO PISO, TETO E PAREDES. PARA A COMPOSIÇÃO DO LAYOUT E INTERAÇÃO ENTRE AS PAREDES DE DIVISÓRIA SERÃO UTILIZADOS CONECTORES EM "T" E CONECTORES EM "L" QUE DEVEM POSSUIR A MESMA ESPESSURA TOTAL DA DIVISÓRIA (86MM) CONFERINDO UNIFORMIDADE À INSTALAÇÃO. TIRAS DE ESPUMA AUTOCOLANTE APLICADAS ÀS CALHAS DE PISO, TETO E PAREDES INCREMENTAM A ACÚSTICA DO CONJUNTO E AJUDAM A CORRIGIR PEQUENAS IMPERFEIÇÕES DA SUPERFÍCIE. PERFIS EM BORRACHA COM DESENHO EXCLUSIVO DEVEM SER UTILIZADOS NOS CANAIS VERTICAIS DE 8 MM ENTRE OS PAINÉIS DE FECHAMENTO EM AMBOS OS LADOS DA DIVISÓRIA PARA AUMENTO DO DESEMPENHO ACÚSTICO E COMPLEMENTO DA ESTABILIDADE DO FECHAMENTO. ACABAMENTO ANODIZADO NO PADRÃO ALUMÍNIO NATURAL ACETINADO, TRATADOS COM BANHOS QUÍMICOS PARA DESENGRAXE, FOSQUEAMENTO E NEUTRALIZAÇÃO. BANHOS ELETROLÍTICOS QUE PROMOVAM A FORMAÇÃO DE UMA CAMADA CONTROLADA E UNIFORME DE ÓXIDO NA SUPERFÍCIE DO ALUMÍNIO PARA POSTERIOR COLORAÇÃO (DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA DE SAIS METÁLICOS) E SELAGEM (HIDRATAÇÃO DO ÓXIDO DE ALUMÍNIO). O CONJUNTO DEVE PERMITIR PASSAGEM DE CABEAMENTO POR TODO O INTERIOR. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 15141:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NÚMERO DO CÓDIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;				

		APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FORTLINE/IW86				
02	239391	**DIVISÓRIA PISO TETO TERMO ACÚSTICA CEGA DO PISO A 900 MM E QUADRO DE VIDRO DUPLO DE 900 MM ATÉ AO TETO COM 86 MM DE ESPESSURA - Dimensões: M²** MODULAÇÃO HORIZONTAL TÍPICA DE 900 MM A 1200MM PARA MELHOR COMPOSIÇÃO DOS AMBIENTES PERMITINDO A TOTAL INTERCAMBIABILIDADE ENTRE OS MÓDULOS - OU EM CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES OU PROJETO. A DIVISÓRIA DEVERÁ POSSUIR 86 MM DE ESPESSURA TOTAL EM TODO O SEU COMPRIMENTO, COM FECHAMENTO DA PARTE INFERIOR CEGO ATÉ 900 MM DO PISO, DUPLO, EM PAINÉIS DE MADEIRA AGLOMERADA PRENSADA, TERMO FUNDIDA, COM DENSIDADE VARIANDO ENTRE 685 KG/M³ E 733,3 KG/M³, TRATADAS CONTRA FUNGOS E INSETOS - COM 56 MM DE VÃO LIVRE ENTRE OS PAINÉIS DE FECHAMENTO, PREENCHIDO INTERNAMENTE COM UMA MANTA DE LÃ DE ROCHA ½" COM DENSIDADE DE 96 KG/M³ PARA MELHOR DESEMPENHO ACÚSTICO. PAINÉIS DE FECHAMENTO DA PARTE INFERIOR EM PLACAS DE LAMINADO MELAMINICO TIPO MDP MADEIRADO OU LISO, PADRÃO A DEFINIR, COM 15 MM DE ESPESSURA, CUIDADOSAMENTE RECORTADAS EM MAQUINÁRIO ESPECÍFICO - SEGUINDO FIELMENTE O DIMENSIONAMENTO DEFINIDO E PERFEITAMENTE ESQUADREJADAS - DEVEM RECEBER, EM TODO O SEU PERÍMETRO, FITAS DE BORDA EM PVC COM 1,0 MM DE ESPESSURA COLADAS A QUENTE POR MAQUINÁRIO ESPECÍFICO, PELO SISTEMA HOT-MELT; PELA FACE INTERNA DOS PAINÉIS DEVERÁ SER EXECUTADA A USINAGEM DE UM FRISO GUIA, PARALELAMENTE ÀS ARESTAS VERTICAIS, PARA UNIFORMIZAR E GUIAR A COLOCAÇÃO DOS GANCHOS DE FIXAÇÃO EM NYLON, EVITANDO DISTORÇÕES QUE PREJUDIQUEM O RESULTADO	M²	437	1.460,00	638.020,00

		FINAL DA MONTAGEM. FECHAMENTO DA PARTE SUPERIOR EM QUADROS DE VIDRO DUPLO, COM 6 MM DE ESPESSURA CADA, INCOLORES, TEMPERADOS OU LAMINADOS DE SEGURANÇA (3 MM + PELÍCULA PVB + 3 MM) ENCAIXILHADOS EM PERFIS EXCLUSIVOS DE ALUMÍNIO COM DESENHO LEVEMENTE ARREDONDADO E SEM REBAIXOS NA FACE DO PERFIL QUE POLUAM VISUALMENTE O CONJUNTO, MONTADOS COM ÂNGULOS DE 45 GRAUS (MEIA ESQUADRIA). A SECÇÃO DO PERFIL DO QUADRO DE VIDRO DEVERÁ TER NO MÁXIMO 35MM DE ALTURA, PARA GARANTIR A LEVEZA ESTÉTICA DO CONJUNTO MONTADO. PARA ACOMODAÇÃO DOS VIDROS NOS QUADROS SERÃO UTILIZADOS PERFIS NÃO APARENTES TIPO "VÍRGULA" EM PVC UTILIZADOS COM O OBJETIVO DE ELIMINAR QUALQUER ATRITO OU VIBRAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAIS IMPACTOS NO CONJUNTO ALÉM DE CONTRIBUIR COM O ISOLAMENTO DO SOM, E COM A VEDAÇÃO ACÚSTICA DOS QUADROS. PAINÉIS E QUADROS DE VIDRO FIXADOS À ESTRUTURA POR ENCAIXE DE PRESSÃO AO CONJUNTO ESTRUTURAL - ATRAVÉS DE UM SISTEMA COMPOSTO POR CLIPES E NIVELADORES DE NYLON, PERMITINDO A PRATICIDADE DO SAQUE INDIVIDUAL E FRONTAL E PROPORCIONANDO FIRMEZA, UNIFORMIDADE E FACILIDADE NO AJUSTE DE ALINHAMENTO. CONJUNTO ESTRUTURAL (INTERNO E EXTERNO) TOTALMENTE EM ALUMÍNIO NATURAL DE MÚLTIPLA FACE EXTRUDADO EM PERFIS DE FORMATO EXCLUSIVO – PROPORCIONANDO PRECISÃO E AGILIDADE DE MONTAGEM, ONDE A FIXAÇÃO FIRME E CONTÍNUA DOS PAINÉIS DE FECHAMENTO À ESTRUTURA PROPORCIONA ESTABILIDADE DIMENSIONAL, RIGIDEZ DO CONJUNTO E FLEXIBILIDADE DE COMPOSIÇÃO. ESTRUTURA INTERNA COMPOSTA POR MONTANTES VERTICAIS CONFECCIONADOS EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO, TIPO TUBULAR, COM PAREDE DE 1,3MM DE ESPESSURA MÍNIMA, GARANTINDO À PEÇA A ROBUSTEZ E RESISTÊNCIA NECESSÁRIAS PARA A ESTABILIDADE ESTRUTURAL DA DIVISÓRIA. O PERFIL DO MONTANTE TERÁ DOIS COMPARTIMENTOS TIPO CANALETA EM CADA FACE PARA ACOPLAMENTO DOS GANCHOS EM NYLON DO SISTEMA DE FIXAÇÃO DAS PLACAS DE FECHAMENTO. OS MONTANTES DEVERÃO ESTAR PLENAMENTE FIXADOS E TRAVADOS AO PISO E AO TETO POR MEIO DE GUIAS DE PISO E TETO COMPOSTAS POR PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO, SECÇÃO "U", COM ALTURA DE 55MM PARA PERMITIR BOM NIVELAMENTO DAS PLACAS E ABSORVER DIFERENÇAS NO PÉ DIREITO NA OBRA. OS PERFIS DE GUIA DEVERÃO TER PAREDE DE 1,2MM DE ESPESSURA MÍNIMA CONFERINDO À PEÇA A ROBUSTEZ E RESISTÊNCIA NECESSÁRIAS PARA A ESTABILIDADE ESTRUTURAL DA DIVISÓRIA, E SERÃO FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS E BUCHAS NO PISO, TETO E PAREDES. PARA A COMPOSIÇÃO DO LAYOUT E INTERAÇÃO ENTRE AS PAREDES DE DIVISÓRIA SERÃO UTILIZADOS CONECTORES EM "T" E CONECTORES EM "L" QUE DEVEM POSSUIR A MESMA ESPESSURA TOTAL DA DIVISÓRIA (86MM) CONFERINDO UNIFORMIDADE À INSTALAÇÃO. TIRAS DE ESPUMA AUTOCOLANTE APLICADAS ÀS CALHAS DE PISO, TETO E PAREDES INCREMENTAM				

		A ACÚSTICA DO CONJUNTO E AJUDAM A CORRIGIR PEQUENAS IMPERFEIÇÕES DA SUPERFÍCIE. PERFIS EM BORRACHA COM DESENHO EXCLUSIVO DEVEM SER UTILIZADOS NOS CANAIS VERTICAIS DE 8 MM ENTRE OS PAINÉIS DE FECHAMENTO EM AMBOS OS LADOS DA DIVISÓRIA PARA AUMENTO DO DESEMPENHO ACÚSTICO E COMPLEMENTO DA ESTABILIDADE DO FECHAMENTO. ACABAMENTO ANODIZADO NO PADRÃO ALUMÍNIO NATURAL ACETINADO, TRATADOS COM BANHOS QUÍMICOS PARA DESENGRAXE, FOSQUEAMENTO E NEUTRALIZAÇÃO. BANHOS ELETROLÍTICOS QUE PROMOVAM A FORMAÇÃO DE UMA CAMADA CONTROLADA E UNIFORME DE ÓXIDO NA SUPERFÍCIE DO ALUMÍNIO PARA POSTERIOR COLORAÇÃO (DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA DE SAIS METÁLICOS) E SELAGEM (HIDRATAÇÃO DO ÓXIDO DE ALUMÍNIO). O CONJUNTO DEVE PERMITIR PASSAGEM DE CABEAMENTO POR TODO O INTERIOR (INCLUINDO O PERÍMETRO DOS QUADROS DE VIDROS) OU, OPCIONALMENTE, PASSAGEM DE CABEAMENTO POR COLUNA. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* *A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 15141:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS.* *B. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.* *C. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO*				

		BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. D. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0;* E. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0;* F. *APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;* G. *APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR–14020:2002 E NBR–14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;* H. *CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;* I. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO,*				

		ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); *J. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *K. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:FORTLINE/IW86				
04	239393	**MICRO PERSIANAS - DIMENSÕES: M2** PERSIANAS ENTRE VIDROS, INSTALADAS NA ESTRUTURA COM A CABECEIRA E A BASE EMBUTIDAS E OCULTAS PELOS QUADROS DE FECHAMENTO DA DIVISÓRIA. CABECEIRA E BASE FEITAS EM CHAPA 0,4 5 X 0,80, NBR 5915 EM, COM 4 MÍCRON DE FUNDO PRIMER EPÓXI CROMATO DE ZINCO E 4 MÍCRONS DE TINTA ACABAMENTO POLIÉSTER ESTUFA COM PMT 204 °C. LÂMINAS EM ALUMÍNIO LAMINADO, LIGA 5182 H19 COM 16 MM DE LARGURA, COM PINTURA DE ACABAMENTO EM POLIÉSTER SISTEMA COOIL COM 4 MÍCRON DE CAMADA E PMT 204 °C TOTALIZANDO 0,21 DE ESPESSURA. CORDA EM FIOS DE NYLON TRANÇADO COM 12,5X18MM. NA COR PREDOMINANTE DA PERSIANA. ACIONAMENTO ENTRE VIDROS COM CONJUNTO DE TRANSMISSÃO COM CABO DE AÇO FLEXÍVEL DE TORÇÃO 1/8" COM CAPA DE POLIPROPILENO. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA	M²	50	550,00	27.500,00

		RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/IW86				
05	239394	**DIVISÓRIA PISO TETO EM VIDRO ÚNICO JUNTA SECA, SEM ESTRUTURA INTERMEDIÁRIA, ESPESSURA TOTAL DE 25 mm - DIMENSÕES: M2** MODULAÇÃO HORIZONTAL TÍPICA DE 900 MM A 1200MM – PERMITINDO A TOTAL INTERCAMBIABILIDADE ENTRE OS MÓDULOS - OU EM CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES OU PROJETO. FECHAMENTO EM VIDRO ÚNICO COM 10 MM DE ESPESSURA, TEMPERADO OU LAMINADOS DE SEGURANÇA (5 MM + PELÍCULA PVB + 5 MM), INCOLORES, E COM LAPIDAÇÃO RETA-FILETADA E POLIDA EM TODA A VOLTA DA PEÇA DE VIDRO. ESTRUTURA CONSTITUÍDA POR GUIAS DE FORMATO RETANGULAR DE ALTURA MÁXIMA DE 35MM E LARGURA TOTAL DE 25MM, FIXADAS NO PISO, TETO E PAREDES, EM ALUMÍNIO EXTRUDADO, E QUE FIXAM E ESTRUTURAM OS PAINÉIS DE VIDRO COM FIRMEZA E PRECISÃO. AS GUIAS DE FIXAÇÃO DOS VIDROS SERÃO COMPOSTAS POR 2 ELEMENTOS; O PRIMEIRO ELEMENTO É O PERFIL BASE, COM FORMATO DE "J" QUE É FIXADO DIRETAMENTE AO PISO, TETO OU PAREDE E QUE RECEBE DIRETAMENTE OS VIDROS. POR CONTA DE SEU FORMATO "J", ESSE PERFIL FACILITA E AGILIZA A COLOCAÇÃO DOS PAINÉIS DE VIDRO, PERMITINDO MAIOR RAPIDEZ E SEGURANÇA DURANTE A MONTAGEM, E MINIMIZANDO QUEBRAS ACIDENTAIS DOS PAINÉIS POR DIFICULDADE NO ENCAIXE DAS PEÇAS. O SEGUNDO ELEMENTO CONSTITUI-SE DE UMA TAMPA LATERAL QUE SE ENCAIXA SOB PRESSÃO NA ABA DO PERFIL "J" E QUE TRAVA TOTALMENTE O SISTEMA, DEIXANDO O CONJUNTO DA GUIA SIMÉTRICO. TANTO O PERFIL BASE "J" QUANTO A TAMPA LATERAL DEVEM RECEBER, INTERNAMENTE, AO LONGO DE TODA A SUA EXTENSÃO, UMA GUARNIÇÃO DE ESPUMA DE PVC EXPANDIDO AUTOADESIVA PARA PERFEITA ESTRUTURAÇÃO DOS PAINÉIS DE VIDRO E VEDAÇÃO ACÚSTICA SUPERIOR NA UNIÃO ENTRE O VIDRO E AS GUIAS. NO INTERIOR DAS GUIAS FIXADAS NO PISO SÃO UTILIZADOS NIVELADORES EM NYLON PARA ACOMODAÇÃO DOS VIDROS, PERMITINDO O NIVELAMENTO DOS PAINÉIS, SEU PRUMO PERFEITO, E TAMBÉM EVITANDO QUALQUER CONTATO DIRETO DOS PERFIS DE ALUMÍNIO COM AS PEÇAS DE VIDRO. UNIÃO ENTRE OS PAINÉIS DE VIDRO DO TIPO "JUNTA SECA", SEM A UTILIZAÇÃO DE NENHUMA ESTRUTURA VERTICAL ENTRE OS VIDROS. A JUNÇÃO ENTRE OS PAINÉIS DE VIDRO SE DARÁ PELO USO DE PERFIS AUTOADESIVOS TIPO "I" EM POLICARBONATO TRANSPARENTE EXTRUDADO,	M²	246	1.250,00	307.500,00

		INTERLIGANDO AS BORDAS DOS PAINÉIS DE VIDRO E FIXANDO-AS, PERMITINDO PERFEITA, TOTAL E CONTÍNUA VEDAÇÃO ENTRE OS PAINÉIS. ESTE PERFIL NÃO SE SOBREPÕE AS FACES DOS PAINÉIS, FICANDO PERFEITAMENTE ALINHADO COM A SUPERFÍCIE DOS VIDROS. ALTERNATIVAMENTE PODERÁ SER UTILIZADA A JUNTA SECA EM SILICONE ESTRUTURAL TRANSPARENTE MOLDADO IN-LOCO, CASO A ALTURA TOTAL DA DIVISÓRIA ULTRAPASSE 2,80M, E DE COMUM ACORDO COM O CLIENTE. ACABAMENTO DAS GUIAS EM ANODIZADO NO PADRÃO ALUMÍNIO NATURAL ACETINADO, TRATADOS COM BANHOS QUÍMICOS PARA DESENGRAXE, FOSQUEAMENTO E NEUTRALIZAÇÃO. BANHOS ELETROLÍTICOS QUE PROMOVAM A FORMAÇÃO DE UMA CAMADA CONTROLADA E UNIFORME DE ÓXIDO NA SUPERFÍCIE DO ALUMÍNIO PARA POSTERIOR COLORAÇÃO (DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA DE SAIS METÁLICOS) E SELAGEM (HIDRATAÇÃO DO ÓXIDO DE ALUMÍNIO). APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/IW86				
06	239395	**MÓDULO DE PORTA DE GIRO CEGA PARA DIVISÓRIA COM 86 MM DE ESPESSURA - DIMENSÕES: 900 X 40 X 2100 MM** MÓDULO DE PORTA DE GIRO COM 86 MM DE ESPESSURA. FOLHA ÚNICA DE 38 MM DE ESPESSURA, CEGA DO PISO AO TETO. MODULAÇÃO HORIZONTAL DE 900 MM OU EM CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES OU PROJETO. FOLHA EM MADEIRA AGLOMERADA PRENSADA, TERMO FUNDIDA, MACIÇAS COM DENSIDADE VARIANDO ENTRE 685 KG/M³ E 733,3 KG/M³, TRATADAS CONTRA FUNGOS E INSETOS, COM ESPESSURA TOTAL VARIANDO ENTRE 38 E 40 MM, BORDEADAS EM PVC DE 1,0 MM DE ESPESSURA EM REVESTIMENTO DE LAMINADO MELAMINICO TIPO MDP MADEIRADO OU LISO, PADRÃO A DEFINIR. FOLHAS FIXADAS AOS BATENTES EM ALUMÍNIO EXTRUDADO EM FORMATO EXCLUSIVO ATRAVÉS DE DOBRADIÇAS ESPECIAIS, EM ALUMÍNIO EXTRUDADO, ANÉIS DE	UNID	72	3.660,00	263.520,00

		NYLON ANTIRRUÍDO E PINO EM ALUMÍNIO SÓLIDO COMO EIXO DE GIRO - PARAFUSADAS À FOLHA DE PORTA E ENCAIXADAS A REBAIXOS NOS BATENTES E FIXADAS A ESTES POR PRESSÃO (ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE PONTA CÔNICA). OS BATENTES DEVEM TER OBRIGATORIAMENTE A FUNCIONALIDADE DE PERMITIR A ALTERAÇÃO DO LADO DE ABERTURA DA PORTA SEM QUE SEJA NECESSÁRIO SUBSTITUIR A FOLHA DE PORTA TAMPOUCO QUALQUER PEÇA DO CONJUNTO DOS BATENTES. FECHADURAS LA FONTE, REFERÊNCIA 515 AEE (ALUMÍNIO ESCOVADO ENVERNIZADO) OU CRA (CROMO ACETINADO). ESTRUTURA (INTERNA E EXTERNA) E BATENTES EM ALUMÍNIO NATURAL DE MÚLTIPLA FACE EXTRUDADO EM FORMATO EXCLUSIVO. BATENTES DEVEM TER ESPESSURA TOTAL DE 86MM PARA PERFEITA INTERFACE COM AS DIVISÓRIAS ESPECIFICADAS. ACABAMENTO ANODIZADO NO PADRÃO ALUMÍNIO NATURAL ACETINADO, TRATADOS COM BANHOS QUÍMICOS PARA DESENGRAXE, FOSQUEAMENTO E NEUTRALIZAÇÃO. BANHOS ELETROLÍTICOS QUE PROMOVAM A FORMAÇÃO DE UMA CAMADA CONTROLADA E UNIFORME DE ÓXIDO NA SUPERFÍCIE DO ALUMÍNIO PARA POSTERIOR COLORAÇÃO (DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA DE SAIS METÁLICOS) E SELAGEM (HIDRATAÇÃO DO ÓXIDO DE ALUMÍNIO). BORRACHAS E ESPUMA AUTOCOLANTE ENCAIXADAS A REBAIXOS NOS PERFIS DOS BATENTES E JUNTAS DE VEDAÇÃO ENTRE OS MÓDULOS, INCREMENTAM A ACÚSTICA E GARANTEM MAIOR ESTABILIDADE AO SISTEMA. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 15141:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CASO O CERTIFICADO CONSTE SOMENTE O NUMERO DO CODIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO DIFERENTES, EXCETO QUANDO FOR MEDIDAS. 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, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSINANTE JUNTO COM O COMPROVANTE DE PAGAMENTO DE QUITAÇÃO DO TÍTULO CREA, PARA OS CASOS DE NÃO SERÃO ACEITAS MERAS DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTES TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RI0; APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO; APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR–14020:2002 E NBR–14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO; APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);				

		CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/IW86				
					VALOR TOTAL DO LOTE 02	**1.881.015,00**

98

Lote 03 – ASSENTOS

ITEM	CÓD. SIGA	DESCRIÇÃO/MARCA/MODELO	UNID	QTD	VALOR UNIT. (R$)	VALOR TOTAL (R$)
01	239412	**CADEIRA FIXA TIPO SOFÁ**, COM 02 PÉS EM AÇO TUBULAR REDONDO CROMADO 02 LUGARES. ASSENTO ALMOFADA DE ESPUMA EXPANDIDA COM 150 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 26 KG/M3. COMPENSADO MULTILAMINADO DE 10 MM. ESPUMA EXPANDIDA COM 20 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, COM ACABAMENTO EM POLIURETANO, COURO ECOLÓGICO, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. ENCOSTO COMPENSADO MULTILAMINADO DE 18 MM DE ESPESSURA. ESPUMA EXPANDIDA COM 40 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. ESPUMA EXPANDIDA COM 30 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, COM ACABAMENTO EM PU, COURO ECOLÓGICO. LATERAIS EM CHAPA DE EUCATEX DE 03 MM DE ESPESSURA. ESPUMA EXPANDIDA COM 20 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, COM ACABAMENTO EM POLIURETANO, COURO ECOLÓGICO, A ESCOLHA NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. ESTRUTURA EM MADEIRA DE 01 POLEGADA, 25,40 MM. ESTRUTURA TUBOLAR EXTERNA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO SAE 1020 COM 25,40 MM DE DIÂMETRO, UMA POLEGADA, PAREDE DE 2,25 MM E BASE DA ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO SAE 1020 COM 15,87MM DE DIÂMETRO (5/8) E PAREDE DE 1,90 MM, EMOLDURANDO O SOFÁ, CROMADO. COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO. ACABAMENTO EM CROMO DE ALTA RESISTÊNCIA, 45 MÍCRONS DE ESPESSURA MÉDIA. - DIMENSÕES APROXIMADAS DO	UNID	7	4.004,00	28.028,00

		PRODUTO: PROFUNDIDADE 850 MM. ATURA ATÉ O ASSENTO 400 MM. ALTURA TOTAL 710 MM. ALTURA DO ENCOSTO 350 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO 500 MM. LARGURA TOTAL DO SOFÁ 1350 MM. LARGURA DO APOIO DE BRAÇO 550 MM. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, PARA CADA MODELO OFERTADO, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.* B. *LAUDO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.* C. *LAUDO DE CONFORMIDADE PARA COM AS NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, DA ABNT, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO – ESPUMAS DE PU FLEXÍVEIS.* D. *CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.* E. *CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.* F. *CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – CREA.* G. *LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICILIO.* H. *DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.* I. *DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.* J. *CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.* K. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* L. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR*				

		RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; M. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO: CAVALETTI/BOX				
03	239416	**LONGARINA DE TRÊS LUGARES**, FABRICADA COM CONCHAS INDIVIDUAIS PARA ASSENTO/ENCOSTO EM CHAPA DE AÇO DE, NO MÍNIMO, 3,75MM DE ESPESSURA, APOIADAS SOBRE LONGARINAS TUBULARES DE AÇO COM DIÂMETRO DE, NO MÍNIMO, 38,00MM E PAREDE DE, NO MÍNIMO, 3,25MM DE ESPESSURA E FIXADAS COM REBITES DE AÇO INOXIDÁVEL OU PARAFUSOS PONTA BROCA TORX M5 E PORCAS CALOTAS M5. A LONGARINA, O ASSENTO E O ENCOSTO DEVERÃO POSSUIR TRATAMENTO ANTICORROSÃO (FOSFATIZADO) E ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI PÓ, NA COR CINZA CLARO, PADRÃO BANGKOK OU SIMILAR. PÉS LATERAIS: TIPO TRAPEZOIDAL EM ALUMÍNIO INJETADO, QUE IMPEDE A OXIDAÇÃO, NAS SEGUINTES MEDIDAS MÍNIMAS: 40MM (QUARENTA MILÍMETROS) DE LARGURA X 16 MM (DEZESSEIS MILÍMETROS) DE 16 ESPESSURA MÍNIMA. AS SAPATAS DEVERÃO SER CONFECCIONADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ALTO DESEMPENHO, COMO POLIPROPILENO COPOLÍMERO, POLIAMIDA 6.6, OU RESINA DE SIMILAR PERFORMANCE, REGULÁVEIS, PARA EVENTUAL CORREÇÃO DE PISO, DISPENSANDO ASSIM SUA FIXAÇÃO. DEVERÁ POSSUIR AS SEGUINTES MEDIDAS: 15MM DE ESPESSURA (MEDIDA MÍNIMA ACEITÁVEL) X 45 MM DE DIÂMETRO MÍNIMO ACEITÁVEL, COM ROSCA 5/16". ASSENTOS: LARGURA INDIVIDUAL DE CADA ASSENTO DE 550 MM E PROFUNDIDADE DE 460 MM (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). OS ASSENTOS SÃO INDIVIDUAIS, COM ESPUMA INJETADA COM DENSIDADE MÍNIMA DE 50KG/M3 APLICADA SOB CHAPA METÁLICA DE 0,90M DE ESPESSURA COM ACABAMENTO ZINCADO NATURAL E COM DIMENSÕES DE 450 MM DE LARGURA X 350 MM DE PROFUNDIDADE (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). A ALTURA DO ASSENTO EM RELAÇÃO AO PISO É DE 400 MM, NO MÍNIMO, E 460 MM, NO MÁXIMO E A INCLINAÇÃO DO ASSENTO ESTÁ ENTRE -2º A -7º. ENCOSTOS: OS ENCOSTOS SÃO INDIVIDUAIS, COM ESPUMA INJETADA COM DENSIDADE MÍNIMA DE 50KG/M3 APLICADA SOB CHAPA METÁLICA DE, NO MÍNIMO, 0,90M DE ESPESSURA COM ACABAMENTO ZINCADO NATURAL E COM DIMENSÕES DE 250 MM DE ALTURA X 450 MM DE LARGURA (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). A ALTURA DO TOPO DO ENCOSTO, PERPENDICULARMENTE, EM RELAÇÃO AO CHÃO É DE 830 MM (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). CADA ENCOSTO TEM SEGUINTES DIMENSÕES: 470MM DE ALTURA X 550MM DE LARGURA (CONCHAS INDIVIDUAIS -VARIAÇÃO	UNID	31	7.181,00	222.611,00

		ACEITÁVEL DE 10MM). INCLINAÇÃO DO ENCOSTO EM RELAÇÃO AO PLANO VERTICAL DE 12º (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE +/- 2º). REVESTIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO: EM COURO SINTÉTICO, COURO ECOLÓGICO, COURÍSSIMO OU SIMILICOURO NA COR AZUL, COM 1 MM DE ESPESSURA E GRAMATURA DE CERCA DE 600 G/M2. TAMBÉM SERÁ ACEITO VINIL PRETO CONSTITUÍDO POR UM "TOP COATING" DE RESINA DE CLORETO POLIVINÍLICO DE EMULSÃO COM ESPESSURA DE 1,0MM COM GRAMATURA DE 600G/M2, COM FORRO DE ALGODÃO E TEXTURIZADO. APOIA-BRAÇOS: AS PARTES SUPERIORES DAS ESTRUTURAS TRAPEZOIDAIS (PÉS LATERAIS) CONSTITUEM OS APOIA-BRAÇOS DAS EXTREMIDADES DA LONGARINA QUE DEVEM SER INJETADOS EM ALUMÍNIO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ DE COR CINZA CLARO, PADRÃO BANGKOK OU SIMILAR. LONGARINA: COMPOSTA POR TUBOS DE AÇO COM DIÂMETRO DE 38,00MM E PAREDE MÍNIMA DE 3,25MM DE 18 ESPESSURA E FIXAÇÃO POR MEIO DE PARAFUSOS PONTA BROCA TORX M5 E PORCAS CALOTAS M5 (OU REBITES), VISTO QUE POSSUEM SUAS EXTREMIDADES ARREDONDADAS, EVITANDO, DESSA FORMA, FERIR O USUÁRIO. NÃO SÃO USADOS PARAFUSOS OU REBITES QUE NÃO POSSUAM CABEÇAS ARREDONDADAS, COMO TAMBÉM, NÃO SÃO UTILIZADAS PORCAS QUE NÃO PROTEJAM O USUÁRIO DA PONTA DOS PARAFUSOS. COMPRIMENTO TOTAL DE 1830MM (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 50MM). A FIXAÇÃO DOS TUBOS NOS PÉS LATERAIS É FEITA POR MEIO DE 04 (QUATRO) REFORÇOS (DUAS PARA CADA TUBO), CONFECCIONADOS EM ALUMÍNIO INJETADO NAS SEGUINTES MEDIDAS MÍNIMAS: 07MM (SETE ILÍMETROS) DE ESPESSURA X 40MM (QUARENTA MILÍMETROS) DE LARGURA, AS LONGARINAS NÃO PODERÃO TER ELEMENTOS PONTIAGUDOS, PONTOS ONDE POSSAM SER ESCONDIDOS OBJETOS OU PRENDER DEDOS, CASACOS, ALÇAS DE BOLSAS ETC. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* *A. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS;* *B. CERTIFICADO COMPLETO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ENSAIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 16031:2012 CUJAS CARACTERÍSTICAS CONVIRJAM PARA O PRESENTE TERMO DE REFERÊNCIA.* *C. RELATÓRIO DE ESPESSURA DE CAMADA DE TINTA, CONFORME ABNT NBR 10443:2008, EVIDENCIANDO CAMADA DE, NO MÍNIMO, 25 µM, EVIDENCIANDO QUE O PROCESSO DE PINTURA UTILIZADO NO PRODUTO É APROPRIADO. TAL RELATÓRIO DE ENSAIO DEVERÁ SER EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ENSAIOS ACREDITADO OPELA CGCRE/INMETRO E*				

		PERTENCENTE À RBLE PARA O ESCOPO SUPRA CITADO. *D. RELATÓRIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, CONFORME ABNT NBR 11003:2010, EVIDENCIANDO RESULTADO GR0, EVIDENCIANDO QUE O PROCESSO DE PINTURA UTILIZADO NO PRODUTO É APROPRIADO. TAL RELATÓRIO DE ENSAIO DEVERÁ SER EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ENSAIOS ACREDITADO OPELA CGCRE/INMETRO E PERTENCENTE À RBLE PARA O ESCOPO SUPRA CITADO.* *E. EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS POR 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RI0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015, EVIDENCIANDO QUE O PROCESSO DE PINTURA UTILIZADO NO PRODUTO É APROPRIADO.* *F. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE.* *G. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* *H. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *I. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:FRISOKAR/LOOP				
04	239398	**CADEIRA FIXA DE USO GERAL**, EMPILHÁVEL PARA USO EM COLETIVIDADE/PÚBLICO EM ÁREA	UNID	52	721,00	37.492,00

		INTERNA, AO ABRIGO DAS INTEMPÉRIES, COM ESTRUTURA MANUFATURADA EM BARRA REDONDA TREFILADA DE AÇO CARBONO, DE DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO 7/16" (11,11 MM), DO TIPO TRAPEZOIDAL, POSSUINDO INTERLIGAÇÃO DE REFORÇO TRANSVERSAL NA PORÇÃO FRONTAL DA ESTRUTURA, ESTANDO ESTE REFORÇO DISTANTE DO PISO DE MANEIRA TAL QUE NÃO IMPEÇA OU ATRAPALHE OS MOVIMENTOS DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO. ESTRUTURA FIXA COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE GALVANOPLASTIA COM ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO E NÍQUEL POR IMERSÃO, AFERINDO ACABAMENTO CROMADO POLIDO BRILHANTE. A ESTRUTURA TAMBÉM DISPÕE DE SAPATAS PARA ATRITO COM O PISO MANUFATURADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADAS EM ALTA PRESSÃO QUE PODEM PROMOVER O ENCAIXE LATERAL ENTRE VÁRIAS CADEIRAS, ALINHANDO-AS TRANSVERSALMENTE. ENCOSTO PROVIDO DE DIVERSOS ORIFÍCIOS (MÍNIMO 100) PARA VENTILAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO, POSSIBILITANDO A PERSPIRAÇÃO (TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE). ENCOSTO MANUFATURADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, PIGMENTADO, MATERIAL RECICLÁVEL, COM ESPESSURA MÍNIMA DE PAREDE DE 3,0 MM. O ENCOSTO É INDEPENDENTE DO ASSENTO E É ENCAIXADO À ESTRUTURA POR DOIS PONTOS, EM SUAS LATERAIS, NA REGIÃO INFERIOR DA PEÇA. ESPALDAR DOTADO DE CURVATURA QUE PROPORCIONA CORRETO APOIO LOMBAR PARA O USUÁRIO (CONFORME PRECONIZADO PELA NR-17, PORTARIA 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, ITEM 17.3.3, ALÍNEA D). ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ENCOSTO: LARGURA: 455 MM EXTENSÃO VERTICAL: DE 435 MM ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO: 385 MM ASSENTO MANUFATURADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, PIGMENTADO, MATERIAL RECICLÁVEL, DOTADO DE CONTRA CAPA INJETADA NO MESMO MATERIAL, FIXA AO ASSENTO E ÀS PARTES DA ESTRUTURA QUE COMPÕEM A PLATAFORMA DE ASSENTO ATRAVÉS DE ENCAIXE SOB PRESSÃO E PARAFUSOS, DEVIDAMENTE EMBUTIDOS À REFERIDA CONTRA CAPA, NÃO SE APRESENTANDO SALIENTES À SUPERFÍCIE INFERIOR DO CONTRA ASSENTO. ASSENTO COM SUPERFÍCIE APRESENTANDO POUCA CONFORMAÇÃO E BORDA FRONTAL ARREDONDADA, CONFORME DISPOSTO NAS ALÍNEAS B) E C), DO ITEM 17.3.3, DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO (PORTARIA Nº 3751 E 1990). ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ASSENTO: LARGURA: 445 MM. PROFUNDIDADE ÚTIL: 470 MM. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DO MÓVEL COM TODOS*				

		OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA NORMA ISO 7173:1989 EM, NO MÍNIMO, NÍVEL 3 E DA ISO 7174-1:1988 (ENSAIOS DE ESTABILIDADE). CASO O LICITANTE OPTE POR ENTREGAR O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR OCP, ESTE DEVERÁ SER ACOMPANHADO DOS RELATÓRIOS DE ENSAIOS COM FOTOGRAFIAS DAS AMOSTRAS ENSAIADAS EM LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO; B. *LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO CONFORME OU POR OUTRO PROFISSIONAL COMPETENTE COM COMPROVAÇÃO TÉCNICA. O LAUDO DEVERÁ CONTER NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE DO PRODUTO.* C. *CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE;* D. *EVIDÊNCIA DE QUE O ÍNDICE DE TOXIDEZ APRESENTADO PELOS TERMOPLÁSTICOS EMPREGADOS NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO ESTÃO DENTRO DOS PADRÕES DE SEGURANÇA ATRAVÉS DE APRESENTAÇÃO DE RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE REFERÊNCIA TAIS COMO IPT, SENAI, FALCÃO BAUER, PUC, ENTRE OUTROS, EVIDENCIANDO QUE A CONCENTRAÇÃO DE GASES DERIVADOS DA COMBUSTÃO DE PEÇA PLÁSTICA QUE REPRESENTE O MATERIAL EMPREGADO NA CONFECÇÃO DO PRODUTO (POLÍMERO), APRESENTE CONCENTRAÇÃO MÁXIMA PARA OS GASES CITADOS CONFORME NES 713/2006.* E. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* F. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO,*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; G. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO: FRISOKAR/CONNECT				
06	239400	**CADEIRA FIXA DE ESCRITÓRIO** COM BRAÇOS CONFORME ABNT NBR 13962/06, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR BAIXO. A CADEIRA NÃO DEVE TER AJUSTE OU REGULAGEM EM NENHUM ELEMENTO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM. ALMOFADA DE ESPUMA INJETADA (MOLDADA) DE POLIURETANO FLEXÍVEL, NÃO SE ADMITINDO O USO DE ESPUMAS EM BLOCOS OU LAMINADAS DERIVADAS DE EXPANSÃO LIVRE E DOTADO DE CONTRA CAPA PLÁSTICA INJETADA EM PP. LARGURA E PROFUNDIDADE MÍNIMAS DE SUPERFÍCIE DO ASSENTO DE 440 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE, NO MÍNIMO, 35 MM. ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER, DE DUPLA FRONTURA, ESTRUTURADO EM QUADRO INJETADO POLIPROPILENO COM ADIÇÃO DE FIBRA DE VIDRO, PROMOVENDO A PROTEÇÃO EXTERNA DA TELA CONTRA EVENTUAIS CHOQUES. O ESPALDAR É INTERLIGADO DIRETAMENTE À ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO DO TIPO LÂMINA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 6,00 MM, INSERIDA NO QUADRO PLÁSTICO DO ENCOSTO QUE É DOTADA DE CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ENCOSTO: EXTENSÃO VERTICAL MEDIDA NO EIXO DE SIMETRIA DA PEÇA: MÍNIMO DE 460 MM LARGURA DO ENCOSTO MEDIDA NA ABRANGÊNCIA DO APOIO LOMBAR: MÍNIMO DE 440 MM ESTRUTURA FIXA: CONTÍNUA EM FORMATO DE "C" OU EM "S", ONDE O ASSENTO FIXA EM SUSPENSÃO E PROPORCIONA BALANÇO. FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO CIRCULAR COM DIÂMETRO DE, NO MÍNIMO, 25,40 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE, NO MÍNIMO, 2,25 MM. PLATAFORMA DE FIXAÇÃO DO ASSENTO FUNDIDA AOS TUBOS DA ESTRUTURA ATRAVÉS DO PROCESSO MIG/MAG EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,25 MM COM OFERTA DE FURAÇÃO, NO MÍNIMO, MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200 MM). PARA ATRITO COM A SUPERFÍCIE DO PISO, A ESTRUTURA DEVERÁ SER PROVIDA DE, NO MÍNIMO, 04 SAPATAS INJETADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO (POLIPROPILENO OU SIMILAR). OS ELEMENTOS METÁLICOS DA ESTRUTURA DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS FIXOS POLIGONAIS FECHADOS, VAZADOS, FIXOS POR NO MÍNIMO 03 PARAFUSOS EM CADA BRAÇO, ESTRUTURADO EM ALMA DE AÇO E RECOBERTO POR INTEIRO COM POLIURETANO INTEGRAL SKIN DE COR PRETA COM TEXTURA. DIMENSÕES	UNID	66	1.356,00	89.496,00

		MÍNIMAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO ÚTIL DO APOIA, LARGURA MÍNIMA DO APOIA DE 50 MM, RECUO DA APOIA ENTRE 150 E 200 MM E DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS BRAÇOS ENTRE 480 E 530 MM. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DO MÓVEL COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06 OU VERSÃO DE 2018 ACOMPANHADO DO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO EVIDENCIANDO CONFORMIDADE DO PRODUTO COM TODOS OS REQUISITOS DA NORMA QUE FUNDAMENTOU O CERTIFICADO DO PRODUTO.* B. *LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999 OU POR OUTRO PROFISSIONAL COMPETENTE COM COMPROVAÇÃO TÉCNICA. O LAUDO DEVERÁ CONTER NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE DO PRODUTO.* C. *CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS EM NOME DO FABRICANTE DOS MÓVEIS;* D. *CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE.* E. *ROTULAGEM ECOLÓGICA DE PRODUTO EMITIDA POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO COM BASE NAS NORMAS ABNT NBR ISO 14020:2002 E ABNT NBR ISO 14024:2004 EM NOME DO FABRICANTE DAS CADEIRAS;* F. *RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS, CONSTANDO OS SEGUINTES ÍNDICES DE PERFORMANCE:* a. *FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA*				

		MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015. *b. RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 500 E 800 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015.* *c. DENSIDADE MÉDIA ENTRE 50 E 60 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015.* *d. RESILIÊNCIA MÉDIA MÍNIMA DE 60% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015.* *e. DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 10% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015.* *f. TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,50%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016.* *g. ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO;* *G. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO DE ASSENTO, CONSTANDO OS SEGUINTES ÍNDICES DE PERFORMANCE::* *a. ESGARÇAMENTO EM COSTURA PADRÃO DE, NO MÁXIMO, 5 MM, EM AMBOS O SENTIDO DO LAMINADO, CONFORME ABNT NBR 9925:2009;* *b. SOLIDEZ DA COR AO SUOR (ÁCIDO E ALCALINO), CONFORME ABNT NBR ISO 105E04:2014, NO MÍNIMO, CLASSE 5;* *c. SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO (SECO E ÚMIDO), CONFORME ISO 105 X12:2016 OU AATCC TM 8:2013, NO MÍNIMO, CLASSE 5;CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE.* *H. PARA CORPOS DE PROVA, EM NOME DO FABRICANTE, QUE REPRESENTEM OS MATERIAIS METÁLICOS PINTADOS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO DO MÓVEL:* *a. EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA CUPROACÉTICA, CONFORME ABNT NBR 8824:1985 POR,*				

		PELO MENOS, 240 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RI0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015, DE ESPÉCIMES DE PROVA QUE POSSAM REPRESENTAR O PROCESSO DE OBTENÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DO MÓVEL, QUAIS SEJAM ELEMENTOS TUBULARES SOLDADOS ENTRE SI OU ELEMENTOS TUBULARES SOLDADOS A SEGMENTOS DE CHAPA, EM AMBOS OS CASOS, OS ESPÉCIMES DE PROVA DEVEM ESTAR PINTADOS COM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, INDEPENDENTE DA COR DO PÓ ENSAIADA, O PROCESSO FABRIL QUE GERARÁ OS ELEMENTOS DO MÓVEL DEVE SER SIMULADO PELOS CORPOS DE PROVA ENSAIADOS (LINHA DE PINTURA CONTÍNUA); *I. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009.* *J. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* *K. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *L. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:SITTZ/TIME				
07	239401	**CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL**, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06, COM, NO	UNID	111	2.000,00	222.000,00

		MÍNIMO, ESPALDAR MÉDIO TELADO SENDO SEUS AJUSTES MÍNIMOS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO E INCLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM. ALMOFADA DE ESPUMA INJETADA (MOLDADA) DE POLIURETANO FLEXÍVEL, NÃO SE ADMITINDO O USO DE ESPUMAS EM BLOCOS OU LAMINADAS DERIVADAS DE EXPANSÃO LIVRE E DOTADO DE CONTRA CAPA PLÁSTICA INJETADA EM PP. LARGURA E PROFUNDIDADE MÍNIMAS DE SUPERFÍCIE DO ASSENTO DE 440 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE, NO MÍNIMO, 35 MM. ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER, DE DUPLA FRONTURA, ESTRUTURADO EM QUADRO INJETADO POLIPROPILENO COM ADIÇÃO DE FIBRA DE VIDRO, PROMOVENDO A PROTEÇÃO EXTERNA DA TELA CONTRA EVENTUAIS CHOQUES. O ESPALDAR É INTERLIGADO AO MECANISMO ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 6,00 MM, INSERIDA NO QUADRO PLÁSTICO DO ENCOSTO QUE PERMITE REGULAGEM DE ALTURA POR MEIO DE SISTEMA AUTOMÁTICO (CREMALHEIRA) COM, NO MÍNIMO, 10 PONTOS DE AJUSTES E CURSO VERTICAL DE DESLOCAMENTO MÍNIMO DE 60 MM. TAL LÂMINA É DOTADA DE CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NÃO PODE SER REALIZADA CHASSI ESTRUTURAL DE ASSENTO, MAS AO MECANISMO DE COMANDO DOS AJUSTES DA CADEIRA, GARANTINDO ASSIM A FUNCIONALIDADE SINCRONIZADA DO MECANISMO E MAIOR RESISTÊNCIA MECÂNICA CONTRA AS CARGAS DINÂMICAS AXIAIS E ANGULARES APLICADAS NESTE PONTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ENCOSTO: EXTENSÃO VERTICAL MEDIDA NO EIXO DE SIMETRIA DA PEÇA: MÍNIMO DE 460 MM LARGURA DO ENCOSTO MEDIDA NA ABRANGÊNCIA DO APOIO LOMBAR: MÍNIMO DE 440 MM MECANISMO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO FABRICANDO EM AÇO COMERCIAL ESTAMPADO E/OU SOLDADO OU ALUMÍNIO INJETADO OU EM AÇO OU ALUMÍNIO INJETADO COM ELEMENTOS INJETADOS EM RESINAS TERMOPLÁSTICAS DE ALTO DESEMPENHO. PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, PERMITE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO COM PELO MENOS 02 PONTOS DE TRAVAMENTO E AJUSTE AUTOMÁTICO DE TENSÃO DA MOLA QUE TENCIONA A RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, DO TIPO AUTOAJUSTÁVEL, SEM NECESSIDADE DE AJUSTE MANUAL DA MOLA POR MEIO DE MANÍPULOS, MANIVELAS, CHAVES OU QUAISQUER OUTROS ELEMENTOS QUE DEPENDAM DA INTERFERÊNCIA HUMANA PARA ESSE AJUSTE. O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DEVE SER SINCRONIZADO ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO E O SISTEMA DE TRAVAMENTO DESTA RECLINAÇÃO DEVE SER EQUIPADO COM TRAVA DE SEGURANÇA ANTI-IMPACTO. E GIRATÓRIA ARCADA DE CINCO HASTES EM MATERIAL INJETADO LIGA DE ALUMÍNIO COM ACABAMENTO POLIDO PARA A PORÇÃO SUPERIOR OU COM ACABAMENTO PINTADO OU INJETADA EM RESINA DE ENGENHARIA POLIAMIDA, COM ALETAS DE REFORÇO ESTRUTURAL PARA A PORÇÃO INFERIOR				

		DAS PATAS, COM DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO TOTAL DE 650 MM E FORMATO PIRAMIDAL, COM ALTURA DA SUPERFÍCIE SUPERIOR NA REGIÃO DO CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO EM RELAÇÃO AO PLANO OBTIDO À PARTIR DA SUPERFÍCIE INFERIOR DAS PATAS DE, NO MÍNIMO, 100 MM, MEDIDA ESTA AFERIDA DESPREZANDO OS RODÍZIOS, RAIO DA PATA MÍNIMO DE 330 MM, EM CONFORMIDADE DIMENSIONAL COM PRECONIZADO PELA NORMA ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO BEM COMO APRESENTA CONFORMIDADE COM OS REQUISITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE APOIOS, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. PROJEÇÃO DA PATA, AFERIDA CONFORME NBR 13962/06, DE, NO MÁXIMO, 400 MM. COLUNA À GÁS PARA AJUSTE MILIMÉTRICO DA ALTURA DO ASSENTO E AMORTECIMENTO AO SENTAR EM CONFORMIDADE COM DIN 4550 MÍNIMO CLASSE 3 E CURSO MÍNIMO DE VARIAÇÃO VERTICAL DE 100 MM E COLUNA DE ALOJAMENTO DO ÊMBOLO DO PISTÃO COM ACABAMENTO CROMADO. RODÍZIOS DE DUPLO GIRO TIPO "W" OU "H" EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13962/06 INJETADOS EM POLIAMIDA, NYLON COM FIBRA DE VIDRO DE COR PRETA, CUJA FIXAÇÃO DISPENSE SOLDA OU BUCHAS PARA ALOJAMENTO DO PINO DOS RODÍZIOS, CUJO DIÂMETRO DE FIXAÇÃO MÍNIMO É DE 11 MM E COM ANEL METÁLICO ELÁSTICO. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30% DA RESINA. CARENAGEM DO BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO, BEM COMO A ALMA DO APOIA. TAL APOIA BRAÇO DEVE SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 50 MM DE LARGURA E 240 MM DE COMPRIMENTO, CURSO MÍNIMO DE REGULAGEM DE ALTURA E RECUO DOS BRAÇOS CONFORME ABNT NBR 13962. AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 5 PONTOS DE PARADA. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* A. *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DO MÓVEL COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06 OU VERSÃO 2018, ACOMPANHADO DO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO EVIDENCIANDO CONFORMIDADE DO PRODUTO COM TODOS OS REQUISITOS DA NORMA QUE FUNDAMENTOU O CERTIFICADO DO PRODUTO.* B. *LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999 OU POR OUTRO PROFISSIONAL COMPETENTE COM COMPROVAÇÃO TÉCNICA. O LAUDO DEVERÁ CONTER NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE DO PRODUTO.; C. *CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS EM NOME DO FABRICANTE DOS MÓVEIS.;* D. *CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE;* E. *ROTULAGEM ECOLÓGICA DE PRODUTO EMITIDA POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO COM BASE NAS NORMAS ABNT NBR ISO 14020:2002 E ABNT NBR ISO 14024:2004 EM NOME DO FABRICANTE DAS CADEIRAS* F. *RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS, CONSTANDO OS SEGUINTES ÍNDICES DE PERFORMANCE:* a. *FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015.* b. *RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 500 E 800 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015.* c. *DENSIDADE MÉDIA ENTRE 50 E 60 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015.* d. *RESILIÊNCIA MÉDIA MÍNIMA DE 60% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015.* e. *DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 10% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015.* f. *TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,50%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016.* g. *ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO;* G. *RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS*				

		CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO DE ASSENTO, CONSTANDO OS SEGUINTES ÍNDICES DE PERFORMANCE: *a. ESGARÇAMENTO EM COSTURA PADRÃO DE, NO MÁXIMO, 5 MM, EM AMBOS O SENTIDO DO LAMINADO, CONFORME ABNT NBR 9925:2009;* *b. SOLIDEZ DA COR AO SUOR (ÁCIDO E ALCALINO), CONFORME ABNT NBR ISO 105E04:2014, NO MÍNIMO, CLASSE 5;* *c. SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO (SECO E ÚMIDO), CONFORME ISO 105 X12:2016 OU AATCC TM 8:2013, NO MÍNIMO, CLASSE 5;* *H. PARA CORPOS DE PROVA, EM NOME DO FABRICANTE, QUE REPRESENTEM OS MATERIAIS METÁLICOS PINTADOS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO DO MÓVEL:* *a. EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA CUPROACÉTICA, CONFORME ABNT NBR 8824:1985 POR, PELO MENOS, 240 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RI0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015, DE ESPÉCIMES DE PROVA QUE POSSAM REPRESENTAR O PROCESSO DE OBTENÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DO MÓVEL, QUAIS SEJAM ELEMENTOS TUBULARES SOLDADOS ENTRE SI OU ELEMENTOS TUBULARES SOLDADOS A SEGMENTOS DE CHAPA, EM AMBOS OS CASOS, OS ESPÉCIMES DE PROVA DEVEM ESTAR PINTADOS COM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ PELO MESMO PROCESSO FABRIL QUE GERARÁ OS ELEMENTOS DO MÓVEL;* *I. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009.* *J. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); *K. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *L. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:SITTZ/TIME				
08	239402	**CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL**, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR TELADO SENDO SEUS AJUSTES MÍNIMOS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO, AJUSTES DO APOIA CABEÇA EM ÂNGULO, ALTURA E PROFUNDIDADE (AFASTAMENTO ANTERO POSTERIOR) ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM. ALMOFADA DE ESPUMA INJETADA (MOLDADA) DE POLIURETANO FLEXÍVEL, NÃO SE ADMITINDO O USO DE ESPUMAS EM BLOCOS OU LAMINADAS DERIVADAS DE EXPANSÃO LIVRE E DOTADO DE CONTRA CAPA PLÁSTICA INJETADA EM PP. LARGURA E PROFUNDIDADE MÍNIMAS DE SUPERFÍCIE DO ASSENTO DE 440 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE, NO MÍNIMO, 35 MM. CONTRA CAPA INJETADA EM PP PARA ASSENTO DE COR CINZA CLARO. ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER, DE DUPLA FRONTURA, ESTRUTURADO EM QUADRO INJETADO POLIPROPILENO COM ADIÇÃO DE FIBRA DE VIDRO, PROMOVENDO A PROTEÇÃO EXTERNA DA TELA CONTRA EVENTUAIS CHOQUES. O ESPALDAR É INTERLIGADO AO MECANISMO ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 6,00 MM, INSERIDA NO QUADRO PLÁSTICO DO ENCOSTO QUE PERMITE REGULAGEM DE ALTURA POR MEIO DE SISTEMA AUTOMÁTICO (CREMALHEIRA) COM, NO MÍNIMO, 10 PONTOS DE AJUSTES E CURSO VERTICAL DE DESLOCAMENTO MÍNIMO DE 60 MM. TAL LÂMINA É DOTADA DE CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NÃO PODE SER REALIZADA CHASSI ESTRUTURAL DE ASSENTO, MAS AO MECANISMO DE COMANDO	UNID	6	2.575,00	15.450,00

		DOS AJUSTES DA CADEIRA, GARANTINDO ASSIM A FUNCIONALIDADE SINCRONIZADA DO MECANISMO E MAIOR RESISTÊNCIA MECÂNICA CONTRA AS CARGAS DINÂMICAS AXIAIS E ANGULARES APLICADAS NESTE PONTO. QUADRO DO ENCOSTO, CARENAGEM DA PEÇA DE TRANSIÇÃO E TELA DE DUPLA FRONTURA PARA O ENCOSTO, TODOS ESSES ELEMENTOS, DE COR CINZA CLARO. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ENCOSTO: EXTENSÃO VERTICAL MEDIDA NO EIXO DE SIMETRIA DA PEÇA: MÍNIMO DE 560 MM LARGURA DO ENCOSTO MEDIDA NA ABRANGÊNCIA DO APOIO LOMBAR: MÍNIMO DE 440 MM APOIO DE CABEÇA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO INJETADO REVESTIDO EM TELA DE DUPLA FRONTURA, AMBOS DE COR CINZA CLARO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 100 MM DE EXTENSÃO VERTICAL POR 250 MM DE LARGURA INFERIOR, REVESTIDO EM TELA SIMILAR AO ENCOSTO E COM EM ÂNGULO, ALTURA E PROFUNDIDADE (AFASTAMENTO ANTERO POSTERIOR). MECANISMO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO FABRICANDO EM AÇO COMERCIAL ESTAMPADO E/OU SOLDADO OU ALUMÍNIO INJETADO OU EM AÇO OU ALUMÍNIO INJETADO COM ELEMENTOS INJETADOS EM RESINAS TERMOPLÁSTICAS DE ALTO DESEMPENHO. PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, PERMITE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO COM PELO MENOS 02 PONTOS DE TRAVAMENTO E AJUSTE AUTOMÁTICO DE TENSÃO DA MOLA QUE TENCIONA A RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, DO TIPO AUTOAJUSTÁVEL, SEM NECESSIDADE DE AJUSTE MANUAL DA MOLA POR MEIO DE MANÍPULOS, MANIVELAS, CHAVES OU QUAISQUER OUTROS ELEMENTOS QUE DEPENDAM DA INTERFERÊNCIA HUMANA PARA ESSE AJUSTE. O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DEVE SER SINCRONIZADO ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO E O SISTEMA DE TRAVAMENTO DESTA RECLINAÇÃO DEVE SER EQUIPADO COM TRAVA DE SEGURANÇA ANTI-IMPACTO. BASE GIRATÓRIA ARCADA DE CINCO HASTES EM MATERIAL INJETADO A BASE DE NYLON COM FIBRA DE VIDRO COM DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO TOTAL DE 650 MM E FORMATO PIRAMIDAL, COM ALTURA DA SUPERFÍCIE SUPERIOR NA REGIÃO DO CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO EM RELAÇÃO AO PLANO OBTIDO À PARTIR DA SUPERFÍCIE INFERIOR DAS PATAS DE, NO MÍNIMO, 100 MM, MEDIDA ESTA AFERIDA DESPREZANDO OS RODÍZIOS, RAIO DA PATA MÍNIMO DE 330 MM, EM CONFORMIDADE DIMENSIONAL COM PRECONIZADO PELA NORMA ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO BEM COMO APRESENTA CONFORMIDADE COM OS REQUISITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE APOIOS, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. PROJEÇÃO DA PATA, AFERIDA CONFORME NBR 13962/06, DE, NO MÁXIMO, 400 MM. CADA PATA, EM SUA PORÇÃO INFERIOR, POSSUI ALETAS DE REFORÇO TIPO "X", PROVENDO MAIOR RESISTÊNCIA MECÂNICA À PEÇA. COLUNA À GÁS PARA AJUSTE MILIMÉTRICO DA ALTURA DO ASSENTO E AMORTECIMENTO AO SENTAR EM CONFORMIDADE COM DIN 4550 MÍNIMO CLASSE 3 E CURSO MÍNIMO DE VARIAÇÃO VERTICAL DE 100 MM. RODÍZIOS DE DUPLO GIRO TIPO "W" OU "H" EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13962/06 INJETADOS EM POLIAMIDA, NYLON				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		COM FIBRA DE VIDRO DE COR CINZA CLARO, CUJA FIXAÇÃO DISPENSE SOLDA OU BUCHAS PARA ALOJAMENTO DO PINO DOS RODÍZIOS, CUJO DIÂMETRO DE FIXAÇÃO MÍNIMO É DE 11 MM E COM ANEL METÁLICO ELÁSTICO. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30% DA RESINA. CARENAGEM DO BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO, BEM COMO A ALMA DO APOIA. TAL APOIA BRAÇO DEVE SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 50 MM DE LARGURA E 240 MM DE COMPRIMENTO, CURSO MÍNIMO DE REGULAGEM DE ALTURA E RECUO DOS BRAÇOS CONFORME ABNT NBR 13962. AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 5 PONTOS DE PARADA. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* ***A.*** *CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DO MÓVEL COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06 OU VERSÃO DE 2018 ACOMPANHADO DO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO EVIDENCIANDO CONFORMIDADE DO PRODUTO COM TODOS OS REQUISITOS DA NORMA QUE FUNDAMENTOU O CERTIFICADO DO PRODUTO.* ***B.*** *LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999 OU POR OUTRO PROFISSIONAL COMPETENTE COM COMPROVAÇÃO TÉCNICA. O LAUDO DEVERÁ CONTER NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE DO PRODUTO.* ***C.*** *CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS EM NOME DO FABRICANTE DOS MÓVEIS.;* ***D.*** *CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO*				

		FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE; **E.** *ROTULAGEM ECOLÓGICA DE PRODUTO EMITIDA POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO COM BASE NAS NORMAS ABNT NBR ISO 14020:2002 E ABNT NBR ISO 14024:2004 EM NOME DO FABRICANTE DAS CADEIRAS;* **F.** *RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS, CONSTANDO OS SEGUINTES ÍNDICES DE PERFORMANCE:* a. *FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015.* b. *RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 500 E 800 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015.* c. *DENSIDADE MÉDIA ENTRE 50 E 60 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015.* d. *RESILIÊNCIA MÉDIA MÍNIMA DE 60% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015.* e. *DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 10% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015.* f. *TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,50%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016.* g. *ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO;* **G.** *RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO DE ASSENTO, CONSTANDO OS SEGUINTES ÍNDICES DE PERFORMANCE:* a. *ESGARÇAMENTO EM COSTURA PADRÃO DE, NO MÁXIMO, 5 MM, EM AMBOS O SENTIDO DO LAMINADO, CONFORME ABNT NBR 9925:2009;* b. *SOLIDEZ DA COR AO SUOR (ÁCIDO E ALCALINO), CONFORME ABNT NBR ISO 105E04:2014, NO MÍNIMO, CLASSE 5;* c. *SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO (SECO E ÚMIDO), CONFORME ISO 105 X12:2016 OU AATCC TM 8:2013, NO MÍNIMO, CLASSE 5;* **H.** *PARA CORPOS DE PROVA, EM NOME DO FABRICANTE, QUE REPRESENTEM OS MATERIAIS METÁLICOS PINTADOS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO DO MÓVEL:*				

		a. *EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA CUPROACÉTICA, CONFORME ABNT NBR 8824:1985 POR, PELO MENOS, 240 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RI0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015, DE ESPÉCIMES DE PROVA QUE POSSAM REPRESENTAR O PROCESSO DE OBTENÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DO MÓVEL, QUAIS SEJAM ELEMENTOS TUBULARES SOLDADOS ENTRE SI OU ELEMENTOS TUBULARES SOLDADOS A SEGMENTOS DE CHAPA, EM AMBOS OS CASOS, OS ESPÉCIMES DE PROVA DEVEM ESTAR PINTADOS COM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, INDEPENDENTE DA COR DO PÓ ENSAIADA, O PROCESSO FABRIL QUE GERARÁ OS ELEMENTOS DO MÓVEL DEVE SER SIMULADO PELOS CORPOS DE PROVA ENSAIADOS (LINHA DE PINTURA CONTÍNUA); **I.** *RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009.* **J.** *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* **K.** *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;*				

		APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:SITTZ/TIME				
12	239406	**POLTRONA GIRATÓRIA, PADRÃO DIRETOR** COM SISTEMA REGULADOR DO ENCOSTO, COM APOIA BRAÇOS REGULÁVEIS, FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-13962 DA ABNT. ENCOSTO CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO A QUENTE, COM 14 MM DE ESPESSURA, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 44 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 50 KG/ M³, REVESTIDO EM TECIDO POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CONTRACAPA DO ENCOSTO EM DESENHO PRÓPRIO, OBEDECENDO A NORMAS ERGONÔMICAS, INJETADA EM POLIPROPILENO NA COR PRETA. ASSENTO CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 14 MM DE ESPESSURA, MOLDADO A QUENTE COM FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA COM 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE / 50 KG/ M³, REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CONTRACAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE E PORCA GARRA DE DUPLA, ENCRAVADOS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. ESTRUTURA DA BASE GIRATÓRIA COM 05 PONTOS DE APOIO, NO CENTRO TUDO REDONDO ONDE SERÁ ACOPLADO PISTÃO CLASSE DIN 04, AMBOS REVESTIDOS POR CAPA ÚNICA DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADA NA COR PRETA, APOIADOS SOBRE RODÍZIOS INJETADOS EM POLIAMIDA 6.0, COM CALOTA INTEGRADA AO CORPO, EIXO DE FIXAÇÃO DAS RODAS FABRICADO EM AÇO TREFILADO SAE 1213 COM 08 MM DE DIÂMETRO, SEM PRESENÇA DE BUCHAS PARA MONTAGEM DO MESMO A ESTRUTURA, TRAVAMENTO DO EIXO DAS RODAS POR MOLA HELICOIDAL DE COMPRESSÃO, DIFICULTANDO O DESLOCAMENTO DA CADEIRA QUANDO SEM A PRESENÇA DO USUÁRIO. DESTRAVAMENTO AUTOMÁTICO DOS RODÍZIOS QUANDO DO USO DO PRODUTO PELO USUÁRIO. PINOS QUE SUPORTAM OS RODÍZIOS, ENCRAVADOS POR PRESSÃO NA EXTREMIDADE DAS HASTES E SOLDADOS POR SOLDA MIG, SEM PRESENÇA DE BUCHA PLÁSTICA, EVITANDO DESGASTE E QUE SE SOLTEM, DEVIDO MOVIMENTO DA CADEIRA. NA PONTA DAS HASTES QUE SE LIGAM AO TUBO REDONDO CENTRAL DEVERÁ APRESENTAR EXPANSÃO, CORTE DE FORMA ARREDONDADA PARA MELHOR ACOPLAMENTO AO TUBO CENTRAL REDONDO, SOLDADOS COM SOLDA TIPO MIG EM LINHA CONTINUA E DE AMBOS OS LADOS, SUPERIOR E INFERIOR DAS HASTES, SEM INTERRUPÇÕES. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL, RECOBERTA	UNID	171	1.312,00	224.352,00

		POR CAPA TELESCÓPICA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADA NA COR PRETA, FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM MOLA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA E AMORTECIMENTO DE IMPACTOS GERADOS AO SENTAR NA CADEIRA. ACIONAMENTO DA REGULAGEM DE ALTURA DA COLUNA ATRAVÉS DE ALAVANCA SITUADA NA LATERAL DIREITA DO MECANISMO, INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA. MECANISMO COM SISTEMA REGULADOR DO ENCOSTO, DE ESTRUTURA MONOBLOCO, COM ASSENTO FIXO TENDO 3° DE INCLINAÇÃO E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 125 X 125 E 160 X 200 MM. SUPORTE DO ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA COM NO MÍNIMO 09 POSIÇÕES, UMA EXTRA PARA DESARME, SISTEMA DO TIPO CATRACA, TOTALIZANDO 80 MM DE CURSO, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. INCLINAÇÃO DO ENCOSTO MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ALAVANCA NO LADO DIREITO DO MECANISMO, DE FORMA ANATÔMICA, PODENDO-SE ASSIM OBTER INFINITAS POSIÇÕES, POSSUI MOLAS PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, E O AJUSTE AUTOMÁTICO NA FRENAGEM DO RECLINADOR. PINTURA A PÓ TIPO HÍBRIDO POLIÉSTER EPÓXI, COR PRETA SEMI FOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C. APÓIA BRAÇOS EM POLIPROPILENO INTEGRAL SKIM, COM ALMA DE AÇO SAE 1020, 245 MM DE LARGURA E 65 MM DE ESPESSURA, PINTADA NA COR PRETA, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO, CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO COM DOIS FUROS OBLONGOS, PERMITINDO REGULAGEM HORIZONTAL POR PARAFUSOS. - MEDIDAS PROXIMADAS DO PRODUTO: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 700/830 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 945-1130 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 500 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 450 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 475 MM. LARGURA DO ASSENTO: 480 MM. REGULAGEM DO BRAÇO: 180-265 MM. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* *A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, PARA CADA MODELO OFERTADO, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.* *B. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS PARA COM A NBR-13962/2018 DA ABNT, ONDE SE POSSAM IDENTIFICAR TODOS OS MODELOS DE PRODUTOS CERTIFICADOS PELO FABRICANTE E PARA OS OFERTADOS EM ESPECIFICO NESTE EDITAL.*				

		C. LAUDO DE CONFORMIDADE PARA COM AS NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, DA ABNT, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO – ESPUMAS DE PU FLEXÍVEIS. D. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC. E. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA. F. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS. G. RELATÓRIO DE ENSAIO EM NEVOA SALINA CONFORME NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, COM 1200 HORAS, COM RESULTADO DE 0,00% PARA CORROSÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE. H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS. I. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA. J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, DE NO MÍNIMO 400 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RI0. K. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, DE NO MÍNIMO 240 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D 0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RI 0. L. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO. M. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – CREA. N. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICILIO. O. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS. P. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS. Q. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.				

120

		R. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); *S. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *T. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:CAVALETTI/PRO				
13	239407	**CADEIRA FIXA COM APÓIA-BRAÇOS FIXOS E ESPALDAR OU ENCOSTO MÉDIO EXECUTIVO**, FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-13962 DA ABNT. ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO A QUENTE, COM ESPESSURA DE 14 MM, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 44 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 50 KG/ M³, REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CONTRACAPA DO ENCOSTO EM DESENHO PRÓPRIO, OBEDECENDO A NORMAS ERGONÔMICAS, INJETADA EM POLIPROPILENO NA COR PRETA. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 14 MM DE ESPESSURA, MOLDADO A QUENTE COM FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA COM 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE / 50 KG/ M³, REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CONTRACAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE E PORCA GARRA DE DUPLA, ENCRAVADOS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO EM TUDO INDUSTRIAL REDONDO, 25,40 MM, PAREDE DE 2,25 MM, NA COR PRETA, NA FORMA DE "S". APOIA BRAÇOS INTEGRADOS NA ESTRUTURA DA CADEIRA SEM EMENDAS OU SOLDAS, ACABAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, ONDE SE APOIA OS BRAÇOS, FIXADOS ATRAVÉS DE DOIS PARAFUSOS POR BRAÇO, NA	UNID	174	1.023,00	178.002,00

		COR PRETA. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO, POLIÉSTER EPÓXI, NA COR PRETA ULTRAFOSCA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C, ISENTA DE METAIS PESADOS. MEDIDAS APROXIMADAS DO PRODUTO: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 570 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 655 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 75 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 415 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 445 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 75 MM. LARGURA DO ASSENTO: 480 MM. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* *A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, PARA CADA MODELO OFERTADO, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.* *B. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS PARA COM A NBR-13962/2018 DA ABNT, ONDE SE POSSAM IDENTIFICAR TODOS OS MODELOS DE PRODUTOS CERTIFICADOS PELO FABRICANTE E PARA OS OFERTADOS EM ESPECIFICO NESTE EDITAL.* *C. LAUDO DE CONFORMIDADE PARA COM AS NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, DA ABNT, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO – ESPUMAS DE PU FLEXÍVEIS.* *D. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.* *E. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.* *F. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.* *G. RELATÓRIO DE ENSAIO EM NEVOA SALINA CONFORME NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, COM 1200 HORAS, COM RESULTADO DE 0,00% PARA CORROSÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.* *H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		I. *RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.* J. *LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, DE NO MÍNIMO 400 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RI0.* K. *LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, DE NO MÍNIMO 240 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D 0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RI 0.* L. *CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.* M. *CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – CREA.* N. *LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICILIO.* O. *DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.* P. *DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.* Q. *CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.* R. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* S. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* T. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA,*				

		LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:CAVALETTI/PRO				
16	239410	**CADEIRA SECRETARIA DO TIPO EXECUTIVA**, FIXA, BASE DO TIPO "Z", FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-13962 DA ABNT, COM APÓIA-BRAÇOS FIXOS INTEGRADOS A ESTRUTURA E ESPALDAR/ENCOSTO MÉDIO. ENCOSTO COM ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO EXTERNA INJETADA EM POLIAMIDA 6.0 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO NA COR PRETA. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO INTERNA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA. POSSUI CURVATURA ANATÔMICA NO ENCOSTO DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, ADAPTANDO-SE MELHOR À COLUNA VERTEBRAL DO USUÁRIO, DE FORMA ERGONÔMICA. REVESTIMENTO DO ENCOSTO CONFECCIONADO EM TELA 100% POLIÉSTER FIXADA NA ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO INTERNA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA INTERNA NA ESTRUTURA EXTERNA É FEITA POR SISTEMA DE ENCAIXE SEGURO. A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA EXTERNA DO ENCOSTO NO MECANISMO É FEITA COM PARAFUSOS MÁQUINA PHILLIPS NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS SEXTAVADAS FLANGEADA NA BITOLA ¼"X 20 FPP FIXADAS DE FORMA INVERTIDA NO SUPORTE DO ENCOSTO. ASSENTO CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 14 MM DE ESPESSURA MÉDIA. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA DO USUÁRIO DE FORMA ERGONÔMICA. ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 55 A 60 KG/M³ COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM POLIÉSTER FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CARENAGEM DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA, MONTADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO E PARAFUSOS PHILLIPS, AUXILIANDO EM FUTURAS MANUTENÇÕES. FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AO ASSENTO/ENCOSTO, FEITO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS COM SISTEMA TRAVANTE E PORCAS GARRAS DE DUPLO TRAVAMENTO, DE AMBOS OS LADOS, ENCRAVADOS NA MADEIRA, EVITANDO QUEBRAS. ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1020 REDONDO COM 22,22 MM DE DIÂMETRO E 1,90 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADA A FRIO, APOIADA SOBRE 4 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO E DUPLO ROLAMENTO COM 50 MM DE DIÂMETRO EM NYLON, COM ACABAMENTO EM POLIURETANO. TRAVESSAS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO FABRICADAS EM TUBO INDUSTRIAL REDONDO SAE 1020 COM 22,22 MM, 1,90 MM DE ESPESSURA. A UNIÃO DAS TRAVESSAS NO TUBO DE SUPORTE E NA ESTRUTURA DA CADEIRA DEVERA SER FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG, FORMANDO	UNID	68	1.080,00	73.440,00

124

		UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM. ASSENTO FIXO COM INCLINAÇÃO FIXA ENTRE 0° E -7° E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTRO DE 160X200MM. COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E ACABAMENTO DE PINTURA. PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO, POLIÉSTER EPÓXI, COR PRETA, SEMIFOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS, CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C. APÓIA BRAÇOS INTEGRADOS A ESTRUTURA DA CADEIRA, COM ACABAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA, FIXADOS POR PARAFUSOS DO TIPO PHILIPS. - MEDIDAS APROXIMADAS DO PRODUTO: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 610 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 650 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 900 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 435 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 435 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 460 MM. LARGURA DO ASSENTO: 475 MM. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* *A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, PARA CADA MODELO OFERTADO, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.* *B. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS PARA COM A NBR-13962/2018 DA ABNT, ONDE SE POSSAM IDENTIFICAR TODOS OS MODELOS DE PRODUTOS CERTIFICADOS PELO FABRICANTE E PARA OS OFERTADOS EM ESPECIFICO NESTE EDITAL.* *C. LAUDO DE CONFORMIDADE PARA COM AS NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, DA ABNT, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO – ESPUMAS DE PU FLEXÍVEIS.* *D. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.* *E. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.* *F. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.* *G. RELATÓRIO DE ENSAIO EM NEVOA SALINA CONFORME NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, COM 1200 HORAS, COM RESULTADO DE 0,00% PARA CORROSÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR*				

		LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE. H. *RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.* I. *RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.* J. *LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, DE NO MÍNIMO 400 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RI0.* K. *LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, DE NO MÍNIMO 240 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D 0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RI 0.* L. *CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.* M. *CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – CREA.* N. *LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICILIO.* O. *DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.* P. *DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.* Q. *CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.* R. *APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* S. *CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO*				

Av. João Batista Parra, 600, Enseada do Suá, Vitória - ES, CEP 29.050-375
CNPJ 27.080.571/0001-30 – Tel.: (27) 3347-5117 - Fax (27) 3347-5112

		05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; T. *APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:CAVALETTI/FLIP				
24	239413	**CADEIRA FIXA TIPO SOFÁ**, COM 02 PÉS EM AÇO TUBULAR REDONDO CROMADO, 03 LUGARES. ASSENTO ALMOFADA DE ESPUMA EXPANDIDA COM 150 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 26 KG/M3. COMPENSADO MULTILAMINADO DE 10 MM. ESPUMA EXPANDIDA COM 20 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, COM ACABAMENTO EM POLIURETANO, COURO ECOLÓGICO, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. ENCOSTO COMPENSADO MULTILAMINADO DE 18 MM DE ESPESSURA. ESPUMA EXPANDIDA COM 40 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. ESPUMA EXPANDIDA COM 30 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, COM ACABAMENTO EM PU, COURO ECOLÓGICO. LATERAIS EM CHAPA DE EUCATEX DE 03 MM DE ESPESSURA. ESPUMA EXPANDIDA COM 20 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, COM ACABAMENTO EM POLIURETANO, COURO ECOLÓGICO, A ESCOLHA NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. ESTRUTURA EM MADEIRA DE 01 POLEGADA, 25,40 MM. ESTRUTURA TUBOLAR EXTERNA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO SAE 1020 COM 25,40 MM DE DIÂMETRO, UMA POLEGADA, PAREDE DE 2,25 MM E BASE DA ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO SAE 1020 COM 15,87MM DE DIÂMETRO (5/8) E PAREDE DE 1,90 MM, EMOLDURANDO O SOFÁ, CROMADO. COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO. ACABAMENTO EM CROMO DE ALTA RESISTÊNCIA, 45 MÍCRONS DE ESPESSURA MÉDIA. - DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO: PROFUNDIDADE 850 MM. ATURA ATÉ O ASSENTO 400 MM. ALTURA TOTAL 710 MM ALTURA DO ENCOSTO 350 MM PROFUNDIDADE DO ASSENTO 500 MM. LARGURA TOTAL DO SOFÁ 1850 MM. LARGURA DO APOIO DE BRAÇO 550 MM. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* A. *LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, PARA CADA MODELO OFERTADO, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO*	UNID	02	5.001,00	10.002,00

		DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE. *B. LAUDO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.* *C. LAUDO DE CONFORMIDADE PARA COM AS NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, DA ABNT, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO – ESPUMAS DE PU FLEXÍVEIS.* *D. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.* *E. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.* *F. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – CREA.* *G. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICILIO.* *H. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.* *I. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.* *J. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.* *K. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* *L. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *M. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:CAVALETTI/BOX				
25	239415	**LONGARINA DE DOIS LUGARES**, FABRICADA COM CONCHAS INDIVIDUAIS PARA ASSENTO/ENCOSTO EM CHAPA DE AÇO DE, NO MÍNIMO, 3,75MM DE ESPESSURA, APOIADAS	UNID	4	5.735,00	22.940,00

		SOBRE LONGARINAS TUBULARES DE AÇO COM DIÂMETRO DE, NO MÍNIMO, 38,00MM E PAREDE DE, NO MÍNIMO, 3,25MM DE ESPESSURA E FIXADAS COM REBITES DE AÇO INOXIDÁVEL OU PARAFUSOS PONTA BROCA TORX M5 E PORCAS CALOTAS M5. A LONGARINA, O ASSENTO E O ENCOSTO DEVERÃO POSSUIR TRATAMENTO ANTICORROSÃO (FOSFATIZADO) E ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI PÓ, NA COR CINZA CLARO, PADRÃO BANGKOK OU SIMILAR. PÉS LATERAIS: TIPO TRAPEZOIDAL EM ALUMÍNIO INJETADO, QUE IMPEDE A OXIDAÇÃO, NAS SEGUINTES MEDIDAS MÍNIMAS: 40MM (QUARENTA MILÍMETROS) DE LARGURA X 16 MM (DEZESSEIS MILÍMETROS) DE 16 ESPESSURA MÍNIMA. AS SAPATAS DEVERÃO SER CONFECCIONADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ALTO DESEMPENHO, COMO POLIPROPILENO COPOLÍMERO, POLIAMIDA 6.6, OU RESINA DE SIMILAR PERFORMANCE, REGULÁVEIS, PARA EVENTUAL CORREÇÃO DE PISO, DISPENSANDO ASSIM SUA FIXAÇÃO. DEVERÁ POSSUIR AS SEGUINTES MEDIDAS: 15MM DE ESPESSURA (MEDIDA MÍNIMA ACEITÁVEL) X 45 MM DE DIÂMETRO MÍNIMO ACEITÁVEL, COM ROSCA 5/16". ASSENTOS: LARGURA INDIVIDUAL DE CADA ASSENTO DE 550 MM E PROFUNDIDADE DE 460 MM (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). OS ASSENTOS SÃO INDIVIDUAIS, COM ESPUMA INJETADA COM DENSIDADE MÍNIMA DE 50KG/M3 APLICADA SOB CHAPA METÁLICA DE 0,90M DE ESPESSURA COM ACABAMENTO ZINCADO NATURAL E COM DIMENSÕES DE 450 MM DE LARGURA X 350 MM DE PROFUNDIDADE (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). A ALTURA DO ASSENTO EM RELAÇÃO AO PISO É DE 400 MM, NO MÍNIMO, E 460 MM, NO MÁXIMO E A INCLINAÇÃO DO ASSENTO ESTÁ ENTRE -2º A -7º. ENCOSTOS: OS ENCOSTOS SÃO INDIVIDUAIS, COM ESPUMA INJETADA COM DENSIDADE MÍNIMA DE 50KG/M3 APLICADA SOB CHAPA METÁLICA DE, NO MÍNIMO, 0,90M DE ESPESSURA COM ACABAMENTO ZINCADO NATURAL E COM DIMENSÕES DE 250 MM DE ALTURA X 450 MM DE LARGURA (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). A ALTURA DO TOPO DO ENCOSTO, PERPENDICULARMENTE, EM RELAÇÃO AO CHÃO É DE 830 MM (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). CADA ENCOSTO TEM SEGUINTES DIMENSÕES: 470MM DE ALTURA X 550MM DE LARGURA (CONCHAS INDIVIDUAIS -VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). INCLINAÇÃO DO ENCOSTO EM RELAÇÃO AO PLANO VERTICAL DE 12º (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE +/- 2º). REVESTIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO:EM COURO SINTÉTICO, COURO ECOLÓGICO, COURÍSSIMO OU SIMILICOURO NA COR AZUL, COM 1 MM DE ESPESSURA E GRAMATURA DE CERCA DE 600 G/M2. TAMBÉM SERÁ ACEITO VINIL PRETO CONSTITUÍDO POR UM "TOP COATING" DE RESINA DE CLORETO POLIVINÍLICO DE EMULSÃO COM ESPESSURA DE 1,0MM COM GRAMATURA DE 600G/M2, COM FORRO DE ALGODÃO E TEXTURIZADO. APOIA-BRAÇOS: AS PARTES SUPERIORES DAS ESTRUTURAS TRAPEZOIDAIS (PÉS LATERAIS) CONSTITUEM OS APOIA-BRAÇOS DAS EXTREMIDADES DA LONGARINA QUE DEVEM SER INJETADOS EM ALUMÍNIO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ DE COR CINZA CLARO, PADRÃO BANGKOK OU SIMILAR. LONGARINA: COMPOSTA POR TUBOS DE AÇO COM				

		DIÂMETRO DE 38,00MM E PAREDE MÍNIMA DE 3,25MM DE 18 ESPESSURA E FIXAÇÃO POR MEIO DE PARAFUSOS PONTA BROCA TORX M5 E PORCAS CALOTAS M5 (OU REBITES), VISTO QUE POSSUEM SUAS EXTREMIDADES ARREDONDADAS, EVITANDO, DESSA FORMA, FERIR O USUÁRIO. NÃO SÃO USADOS PARAFUSOS OU REBITES QUE NÃO POSSUAM CABEÇAS ARREDONDADAS, COMO TAMBÉM, NÃO SÃO UTILIZADAS PORCAS QUE NÃO PROTEJAM O USUÁRIO DA PONTA DOS PARAFUSOS. COMPRIMENTO TOTAL DE 1830MM (VARIAÇÃO ACEITÁVEL DE 50MM). A FIXAÇÃO DOS TUBOS NOS PÉS LATERAIS É FEITA POR MEIO DE 04 (QUATRO) REFORÇOS (DUAS PARA CADA TUBO), CONFECCIONADOS EM ALUMÍNIO INJETADO NAS SEGUINTES MEDIDAS MÍNIMAS: 07MM (SETE ILÍMETROS) DE ESPESSURA X 40MM (QUARENTA MILÍMETROS) DE LARGURA. AS LONGARINAS NÃO PODERÃO TER ELEMENTOS PONTIAGUDOS, PONTOS ONDE POSSAM SER ESCONDIDOS OBJETOS OU PRENDER DEDOS, CASACOS, ALÇAS DE BOLSAS ETC. *APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:* A. *RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS;* B. *CERTIFICADO COMPLETO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ENSAIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 16031:2012 CUJAS CARACTERÍSTICAS CONVIRJAM PARA O PRESENTE TERMO DE REFERÊNCIA. POR MOTIVOS DE ÓBVIA SIMILARIDADE E A FIM DE AMPLIAR O CARÁTER COMPETITIVO DO CERTAME, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO PARA LONGARINA QUE NA OCASIÃO DO ENSAIO POSSUÍA 02 OU MAIS LUGARES COM, PELO MENOS, BRAÇOS NAS EXTREMIDADES.* C. *RELATÓRIO DE ESPESSURA DE CAMADA DE TINTA, CONFORME ABNT NBR 10443:2008, EVIDENCIANDO CAMADA DE, NO MÍNIMO, 25 µM, EVIDENCIANDO QUE O PROCESSO DE PINTURA UTILIZADO NO PRODUTO É APROPRIADO. TAL RELATÓRIO DE ENSAIO DEVERÁ SER EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ENSAIOS ACREDITADO OPELA CGCRE/INMETRO E PERTENCENTE À RBLE PARA O ESCOPO SUPRA CITADO.* D. *RELATÓRIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, CONFORME ABNT NBR 11003:2010, EVIDENCIANDO RESULTADO GR0, EVIDENCIANDO QUE O PROCESSO DE PINTURA UTILIZADO NO PRODUTO É APROPRIADO. TAL RELATÓRIO DE ENSAIO DEVERÁ SER EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ENSAIOS ACREDITADO OPELA CGCRE/INMETRO E PERTENCENTE À RBLE PARA O ESCOPO SUPRA CITADO.*				

130

		E. EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS POR 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RI0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015, EVIDENCIANDO QUE O PROCESSO DE PINTURA UTILIZADO NO PRODUTO É APROPRIADO. *F. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE.* *G. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* *H. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *I. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO: FRISOKAR/LOOP				
26	239397	**ASSENTO FIXO MODELO BANQUETA** DE USO MÚLTIPLO, EM AMBIENTES, RESIDENCIAIS OU DE COLETIVIDADE, PARA USO EM ÁREA INTERNA, AO ABRIGO DAS INTEMPÉRIES, COM ESTRUTURA MANUFATURADA EM BARRA REDONDA TREFILADA DE AÇO CARBONO, DE DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO 7/16" (11,11 MM), DO TIPO TRAPEZOIDAL, POSSUINDO INTERLIGAÇÃO DE REFORÇO TRANSVERSAL NAS QUATRO PORÇÕES DA ESTRUTURA, ESTANDO ESTE REFORÇO DISTANTE DO PISO DE MANEIRA TAL QUE NÃO IMPEÇA OU ATRAPALHE OS MOVIMENTOS DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO. ESTRUTURA FIXA COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE GALVANOPLASTIA COM ELETRODEPOSIÇÃO DE	UNID	08	1.101,00	8.808,00

		CROMO E NÍQUEL POR IMERSÃO, AFERINDO ACABAMENTO CROMADO POLIDO BRILHANTE. A ESTRUTURA TAMBÉM DISPÕE DE SAPATAS PARA ATRITO COM O PISO MANUFATURADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADAS EM ALTA PRESSÃO QUE PODEM PROMOVER O ENCAIXE LATERAL ENTRE VÁRIAS CADEIRAS, ALINHANDO-AS TRANSVERSALMENTE. ENCOSTO PROVIDO DE DIVERSOS ORIFÍCIOS (MÍNIMO 100) PARA VENTILAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO, POSSIBILITANDO A PERSPIRAÇÃO (TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE). ENCOSTO MANUFATURADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, PIGMENTADO, MATERIAL RECICLÁVEL, COM ESPESSURA MÍNIMA DE PAREDE DE 3,0 MM, COM LARGURA MÍNIMA TOTAL DE 445 MM. O ENCOSTO É INDEPENDENTE DO ASSENTO E É ENCAIXADO À ESTRUTURA POR DOIS PONTOS, EM SUAS LATERAIS, NA REGIÃO INFERIOR DA PEÇA. ESPALDAR DOTADO DE CURVATURA QUE PROPORCIONA CORRETO APOIO LOMBAR PARA O USUÁRIO (CONFORME PRECONIZADO PELA NR-17, PORTARIA 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, ITEM 17.3.3, ALÍNEA D). ASSENTO MANUFATURADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, PIGMENTADO, MATERIAL RECICLÁVEL, DOTADO DE CONTRA CAPA INJETADA NO MESMO MATERIAL, FIXA AO ASSENTO E ÀS PARTES DA ESTRUTURA QUE COMPÕEM A PLATAFORMA DE ASSENTO ATRAVÉS DE ENCAIXE SOB PRESSÃO E PARAFUSOS, DEVIDAMENTE EMBUTIDOS À REFERIDA CONTRA CAPA, NÃO APRESENTANDO-SE SALIENTES À SUPERFÍCIE INFERIOR DO CONTRA ASSENTO. ASSENTO COM SUPERFÍCIE APRESENTANDO POUCA CONFORMAÇÃO E BORDA FRONTAL ARREDONDADA, CONFORME DISPOSTO NAS ALÍNEAS B) E C), DO ITEM 17.3.3, DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO (PORTARIA Nº 3751 DE 1990), APRESENTANDO LARGURA MÍNIMA DE 445 MM. *<u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u>* *A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DO MÓVEL COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA NORMA ISO 7173:1989 EM, NO MÍNIMO, NÍVEL 3 E DA ISO 7174-1:1988 (ENSAIOS DE ESTABILIDADE). CASO O LICITANTE OPTE POR ENTREGAR O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR OCP, ESTE DEVERÁ SER ACOMPANHADO DOS RELATÓRIOS DE ENSAIOS COM FOTOGRAFIAS DAS AMOSTRAS ENSAIADAS EM LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO;* *B. LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO*				

		MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO CONFORME OU POR OUTRO PROFISSIONAL COMPETENTE COM COMPROVAÇÃO TÉCNICA. O LAUDO DEVERÁ CONTER NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE DO PRODUTO. *C. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE;* *D. EVIDÊNCIA DE QUE O ÍNDICE DE TOXIDEZ APRESENTADO PELOS TERMOPLÁSTICOS EMPREGADOS NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO ESTÃO DENTRO DOS PADRÕES DE SEGURANÇA ATRAVÉS DE APRESENTAÇÃO DE RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE REFERÊNCIA TAIS COMO IPT, SENAI, FALCÃO BAUER, PUC, ENTRE OUTROS, EVIDENCIANDO QUE A CONCENTRAÇÃO DE GASES DERIVADOS DA COMBUSTÃO DE PEÇA PLÁSTICA QUE REPRESENTE O MATERIAL EMPREGADO NA CONFECÇÃO DO PRODUTO (POLÍMERO), APRESENTE CONCENTRAÇÃO MÁXIMA PARA OS GASES CITADOS CONFORME NES 713/2006.* *E. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);* *F. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;* *G. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.* MARCA/MODELO:FRISOKAR/CONNECT				
					VALOR TOTAL DO LOTE 03:	**1.132.621,00**

VALOR TOTAL DA 2ª EXECUÇÃO: R$ 4.061.079,00 (quatro milhões, sessenta e um mil e setenta e nove reais).

9. DA ESTIMATIVA DE QUANTIDADES

9.1 - A quantidade máxima estimada a ser adquirida pelos órgãos participantes do certame, durante a vigência da Ata de Registro de Preços, é fixada no item 8.

9.3 - O fornecedor fica obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos que se fizerem nas compras, até 25% (vinte e cinco por cento) da quantidade máxima estimada de fornecimento estabelecida neste edital.

9.4 - A adesão à Ata de Registro de Preços por órgãos e entidades que não tenham participado do certame dependerá, além de autorização do órgão gerenciador, da observância dos limites previstos na legislação vigente e da aceitação de fornecimento pelo particular, do cumprimento dos seguintes critérios:

(a) Os quantitativos fixados pelos órgãos e entidades que não tenham participado do certame não serão computados nos quantitativos fixados originariamente no item 9.1;

(b) Ao órgão ou entidade que não tenha participado do certame fica vedada a fixação de suas respectivas quantidades em montante superior ao máximo estabelecido no item 9.1;

(c) Não será admitida a adesão de órgãos e entidades que não tenham participado do certame, na hipótese de risco de prejuízo para as obrigações anteriormente assumidas, o que será aferido pelo órgão gerenciador, mediante decisão fundamentada.

10. DA QUANTIDADE MÍNIMA DE ITENS A SEREM COTADOS

Não será admitida cotação inferior à quantidade máxima prevista.

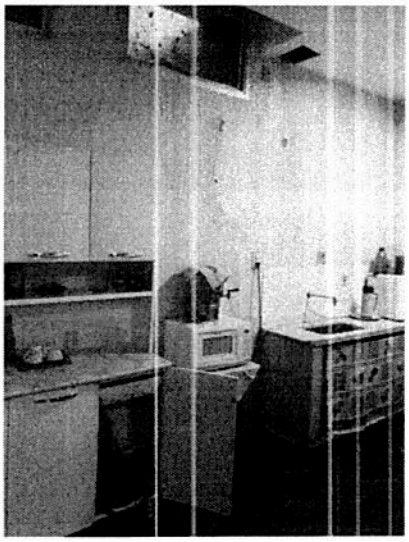
11. RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DAS AGÊNCIAS

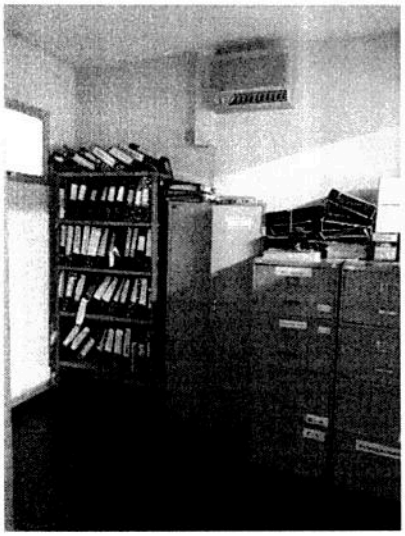
a) BARRA DE SÃO FRANCISCO:


AGÊNCIA DA RECEITA ESTADUAL

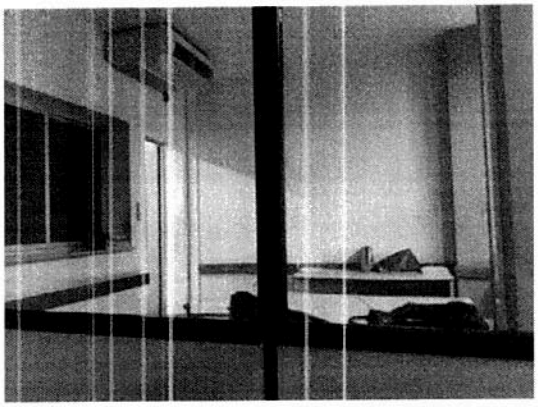


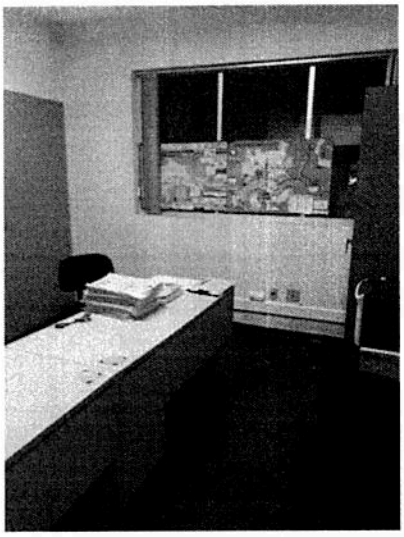


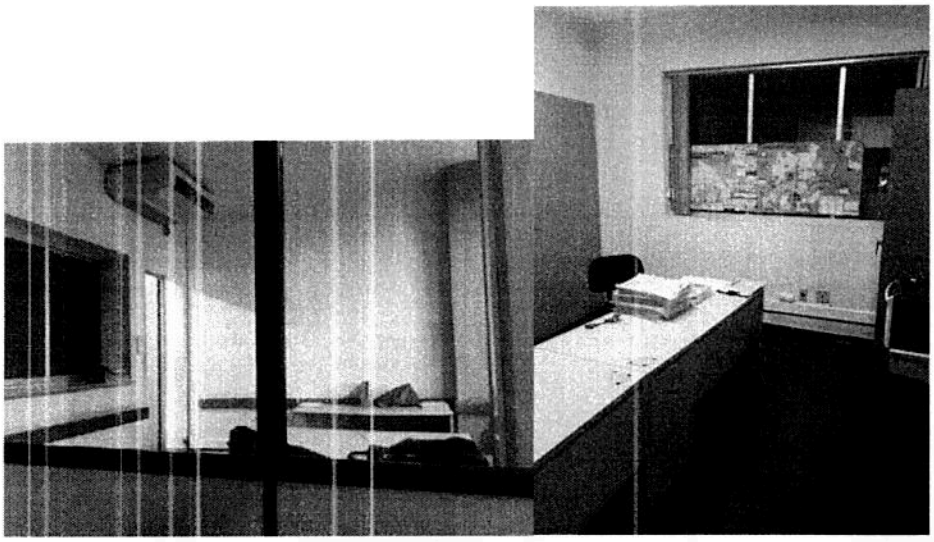






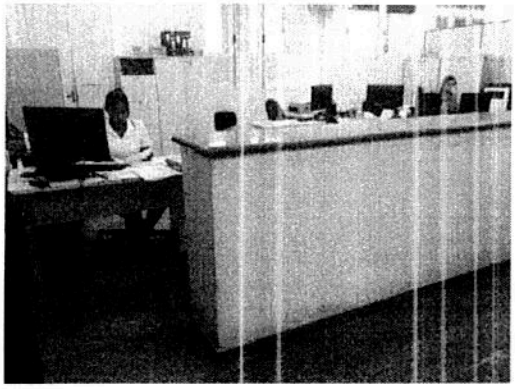


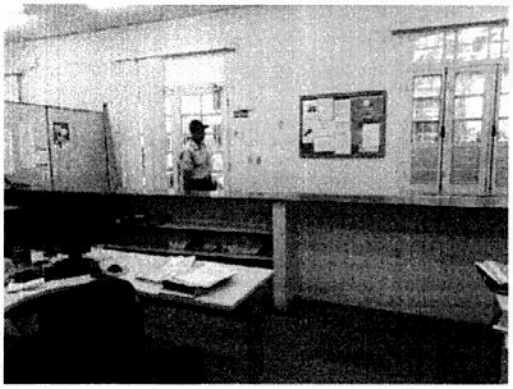




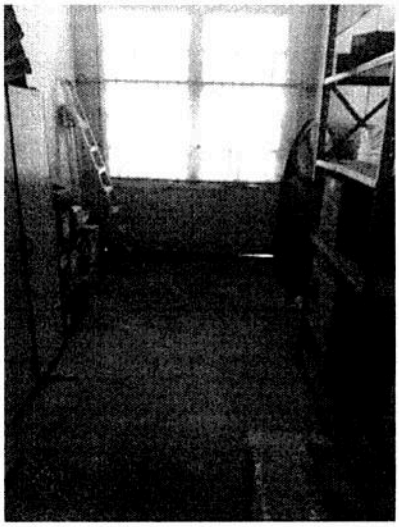
b) SÃO MATEUS:

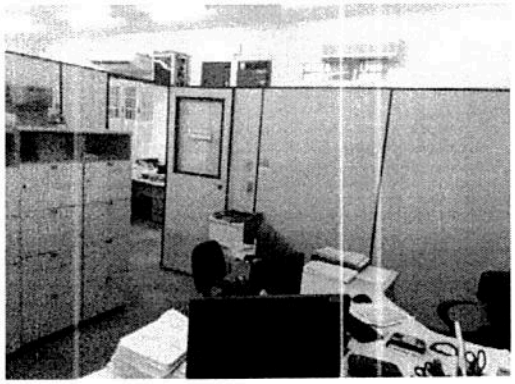


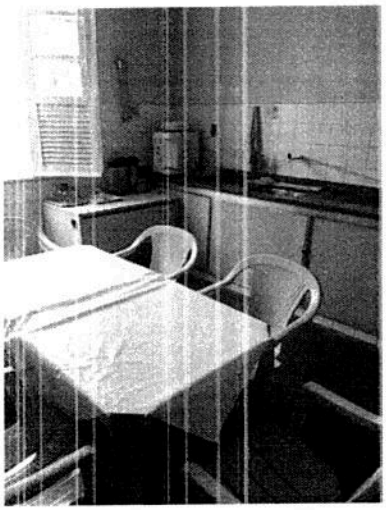


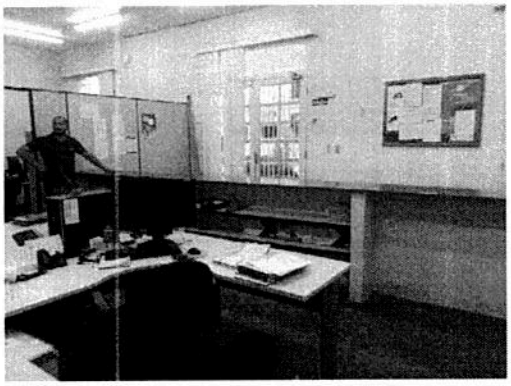




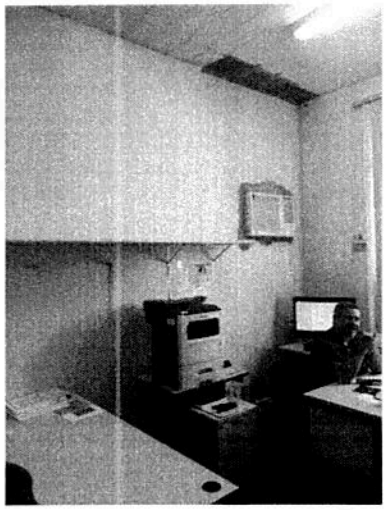




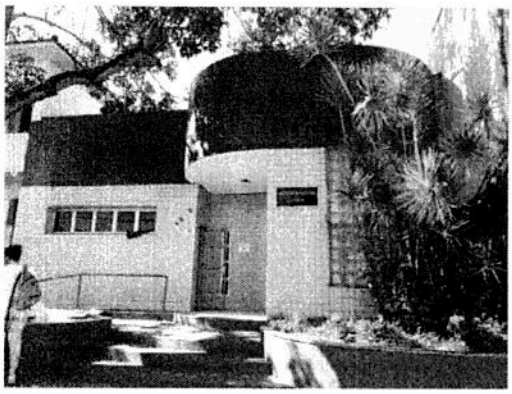




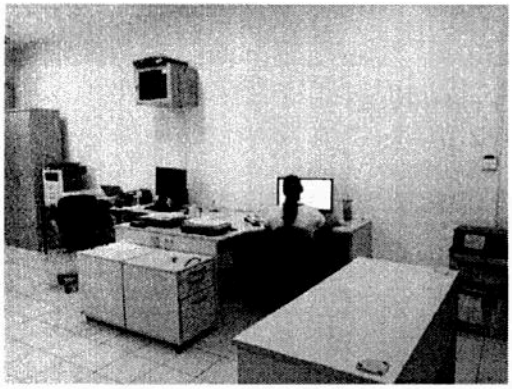


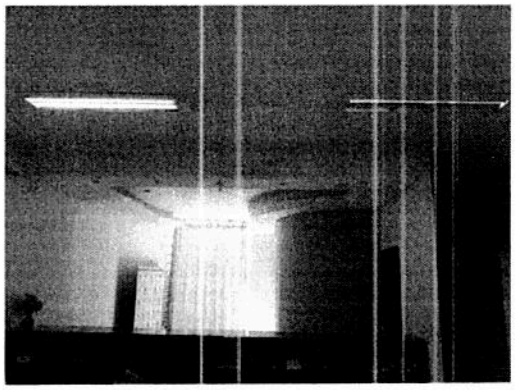


c) ARACRUZ:



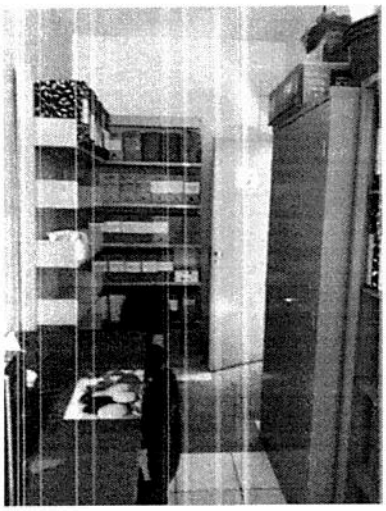


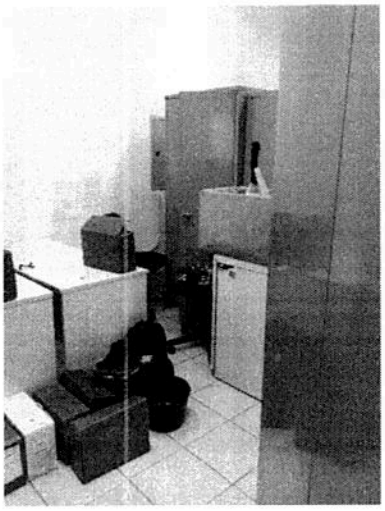




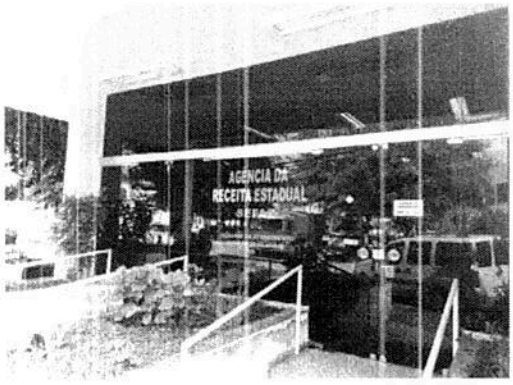




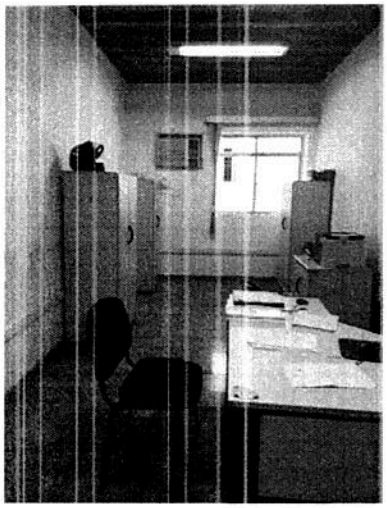


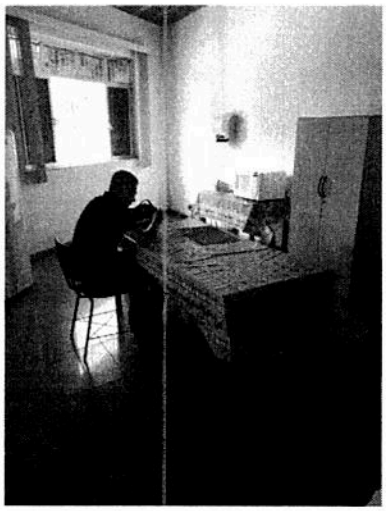


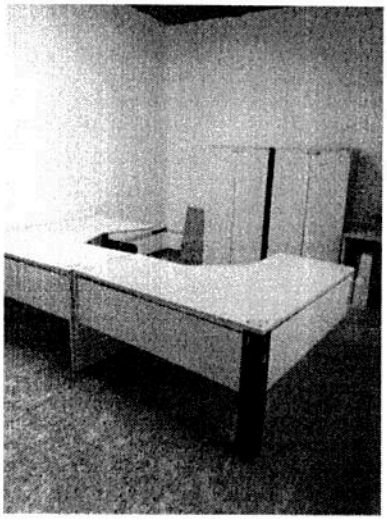
d) ALEGRE:





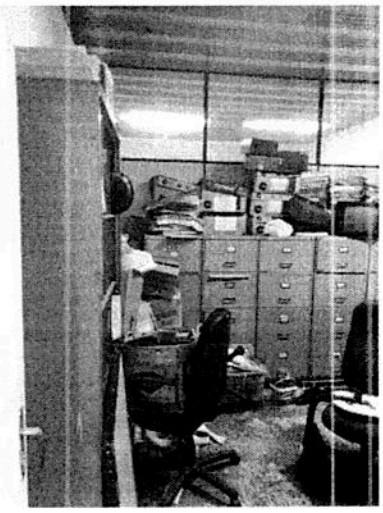




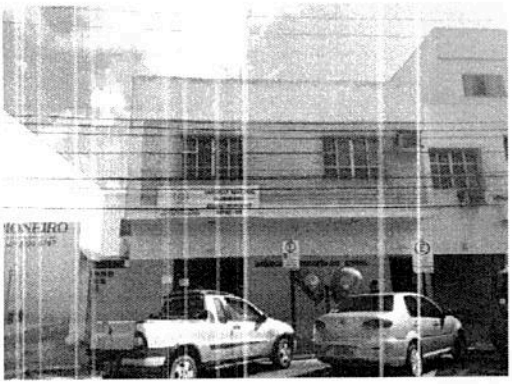


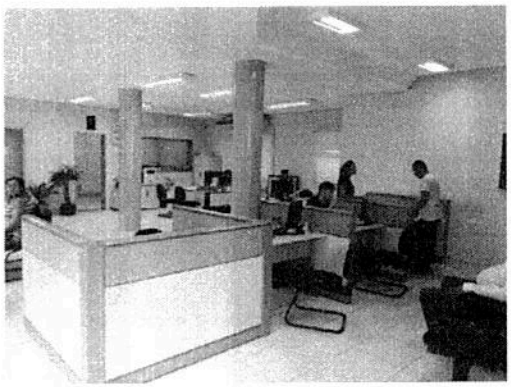


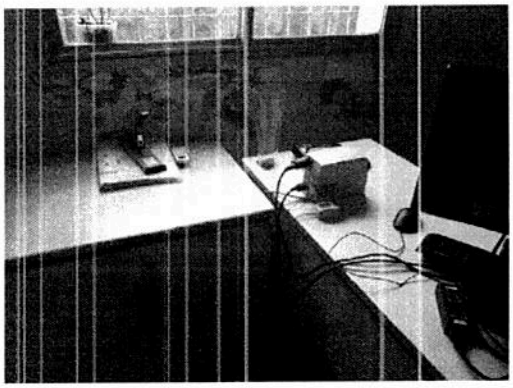




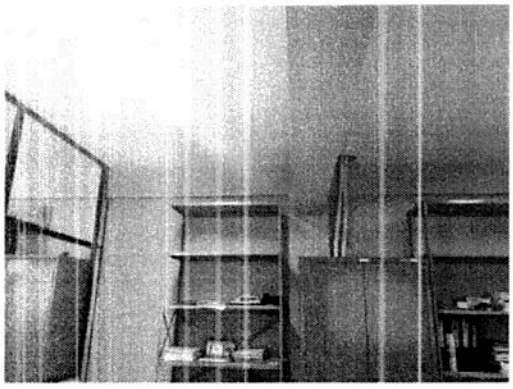
e) LINHARES:

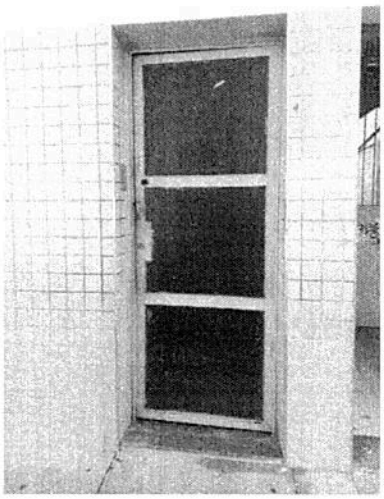


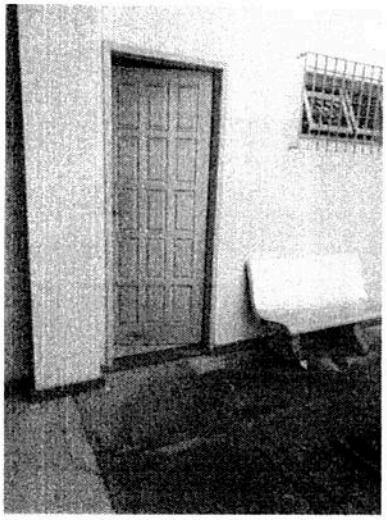


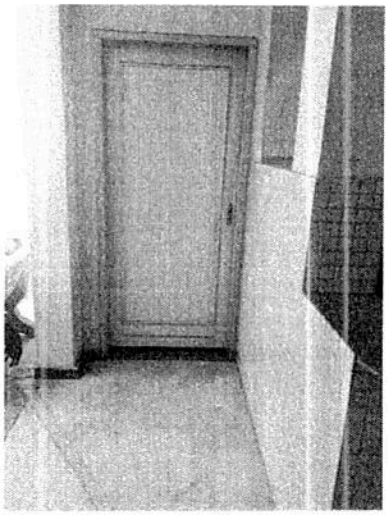










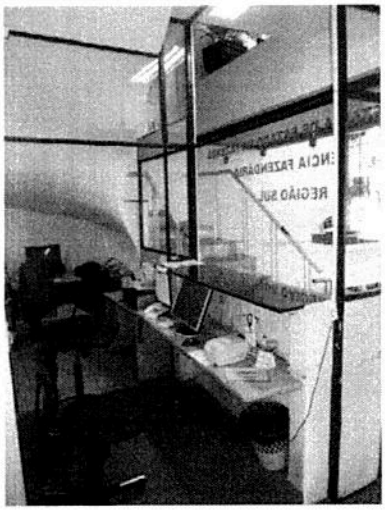


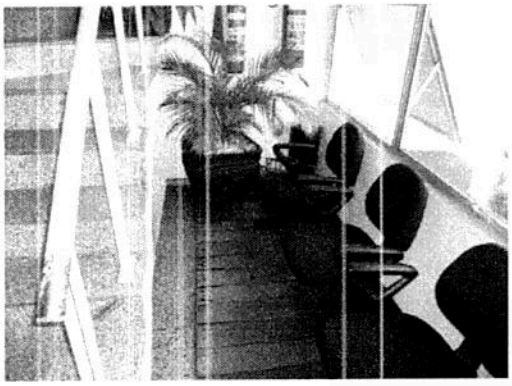
f) CACHOEIRO DE ITAPEMIRIM:







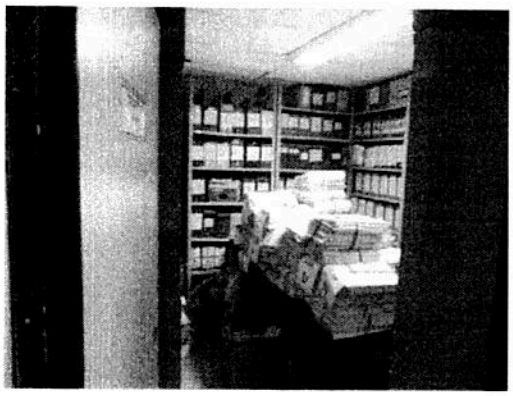






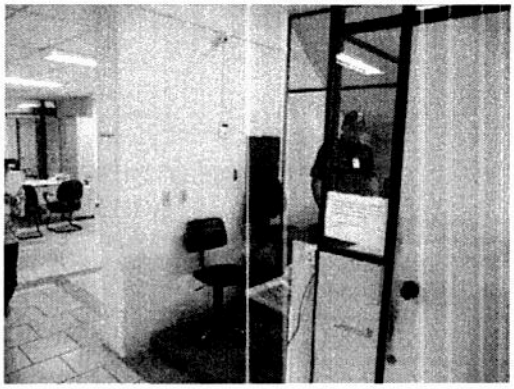










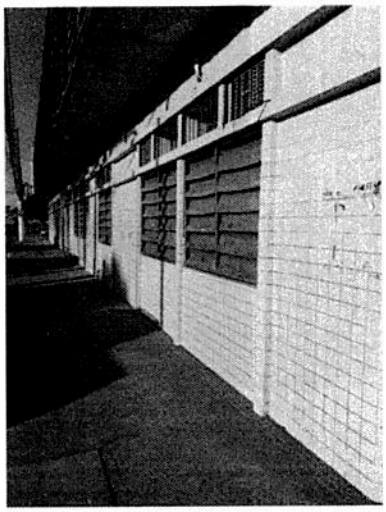




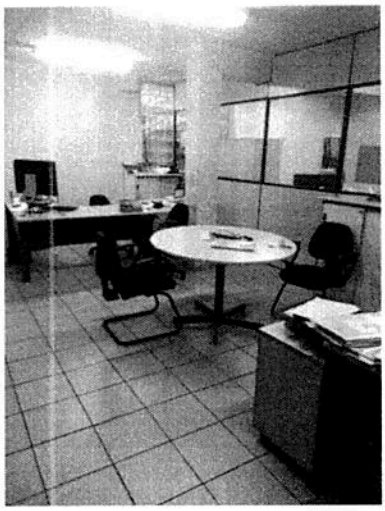


g) SUFIS-M – VILA VELHA:


GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DE ESTADO DA FAZENDA
SUBSECRETARIA DE ESTADO DA RECEITA
GERÊNCIA FAZENDÁRIA - REGIÃO METROPOLITANA



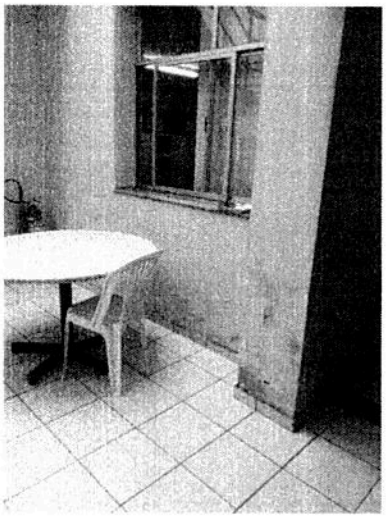


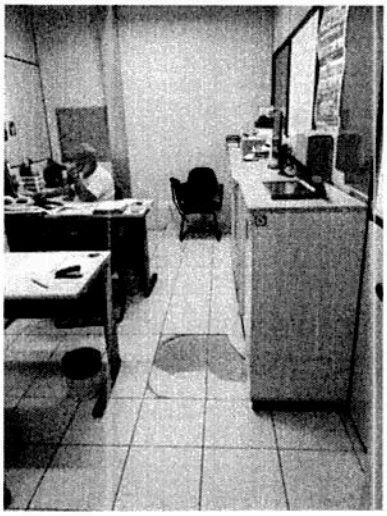




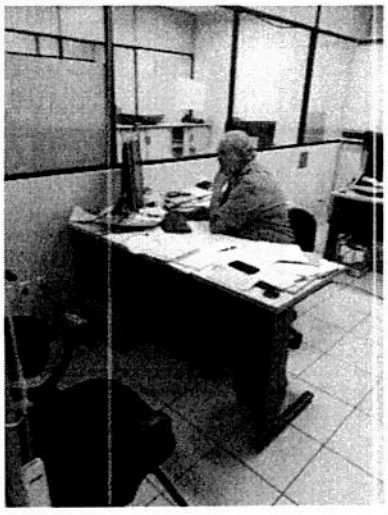


147

















h) VITÓRIA:



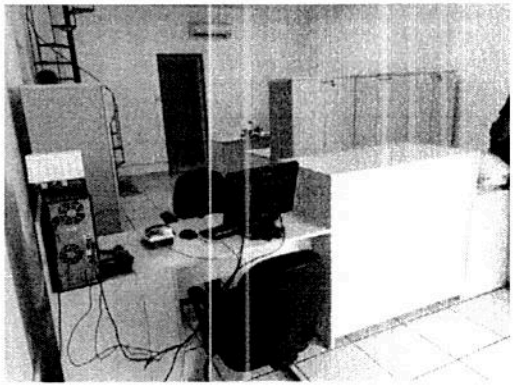






i) VENDA NOVA DO IMIGRANTE:













12. RESPONSÁVEL PELO PROJETO

Subsecretaria de Estado para Assuntos Administrativos – SUBSAD

Subgerência de Infraestrutura, Suprimentos e Logística – SULOG