



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ARP nº 001/2020
Pregão nº 015/2019
Processo nº 87000849/2019

1

Pelo presente instrumento, 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, considerando o julgamento da licitação na modalidade de PREGÃO, PARA REGISTRO DE PREÇOS, sob nº. 015/2019, RESOLVE registrar os preços da 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, atendendo as condições previstas no Instrumento Convocatório e as constantes desta Ata de Registro de Preços, e regido pela Lei 10.520/2002, pelo Decreto Estadual 2.458-R/2010, pelo Decreto Estadual 1.790-R/2007, pela Lei 8.666/1993 e suas alterações e em conformidade com as disposições a seguir.

1 - DO OBJETO

1.1 - A presente Ata tem por objeto o registro de preços dos produtos especificados no Anexo I do Edital.

1.2 - Integram esta Ata, como partes indissociáveis e independentemente de transcrição, os seguintes anexos:

- (a) Anexo A - Especificação dos preços;
- (b) Anexo B - Minuta de Ordem de Fornecimento;
- (c) o Edital e todos os seus Anexos;
- (d) a Proposta Comercial da Contratada.

2 - DO PREÇO

2.1 - Os preços a serem pagos coincidem com os preços definidos no Anexo desta Ata, e nele estão inclusos todas as espécies de tributos, diretos e indiretos, encargos sociais, seguros, fretes, material, mão de obra e quaisquer despesas inerentes à compra.

2.2 - Os preços contratados serão fixos e irrevogáveis, ressalvado o disposto no item 3 deste instrumento.

2.3 - A existência de preços registrados não obrigará a Administração a firmar contratações que deles poderão advir, facultada a realização de licitação específica ou a contratação direta para a aquisição pretendida nas hipóteses previstas na Lei 8.666/1993, mediante fundamentação, assegurando-se ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

3 - DA ALTERAÇÃO DO PREÇO PRATICADO NO MERCADO E DO REEQUILÍBRIO ECONÔMICO-FINANCEIRO

3.1 - Quando, por motivo superveniente, o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado pelo mercado, o órgão gerenciador deverá: 2

3.1.1 - convocar o fornecedor visando a negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado;

3.1.2 - frustrada a negociação, liberar o fornecedor do compromisso assumido;

3.1.3 - convocar os demais fornecedores para conceder igual oportunidade de negociação.

3.2 - Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante oferta de justificativas comprovadas, não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

3.2.1 - Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação de sanção administrativa, desde que as justificativas sejam motivadamente aceitas e o requerimento ocorra antes da emissão de ordem de fornecimento;

3.2.2 - Convocar os demais fornecedores para conceder igual oportunidade de negociação.

3.3 - Não logrando êxito nas negociações, o órgão gerenciador deve proceder à revogação da Ata de Registro de Preços e à adoção de medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

3.4 - Em caso de desequilíbrio da equação econômico-financeira, será adotado o critério de revisão, como forma de restabelecer as condições originalmente pactuadas.

3.5 - A revisão poderá ocorrer a qualquer tempo da vigência da Ata, desde que a parte interessada comprove a ocorrência de fato imprevisível, superveniente à formalização da proposta, que importe, diretamente, em majoração ou minoração de seus encargos.

3.5.1 - Em caso de revisão, a alteração do preço ajustado, além de obedecer aos requisitos referidos no item anterior, deverá ocorrer de forma proporcional à modificação dos encargos, comprovada minuciosamente por meio de memória de cálculo a ser apresentada pela parte interessada.

3.5.2 - Dentre os fatos ensejadores da revisão, não se incluem aqueles eventos dotados de previsibilidade, cujo caráter possibilite à parte interessada a sua aferição ao tempo da formulação/aceitação da proposta, bem como aqueles decorrentes exclusivamente da variação inflacionária, uma vez que inseridos, estes últimos, na hipótese de reajustamento, modalidade que não será admitida neste registro de preços, posto que a sua vigência não supera o prazo de um ano.

3.5.3 - Não será concedida a revisão quando:

3.5.3.1 - ausente a elevação de encargos alegada pela parte interessada;

3.5.3.2 - o evento imputado como causa de desequilíbrio houver ocorrido antes da formulação da proposta definitiva ou após a finalização da vigência da Ata;

3.5.3.3 - ausente o nexo de causalidade entre o evento ocorrido e a majoração dos encargos atribuídos à parte interessada;



4331 JP

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

3.5.3.4 - a parte interessada houver incorrido em culpa pela majoração de seus próprios encargos, incluindo-se, nesse âmbito, a previsibilidade da ocorrência do evento.

3.6 - Em todo o caso, a revisão será efetuada por meio de aditamento contratual, precedida de análise pela Secretaria de Estado de Controle e Transparência e Procuradoria Geral do Estado, e não poderá exceder o preço praticado no mercado.

3

4 - DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

4.1 - O preço registrado poderá ser cancelado nas seguintes hipóteses:

4.1.1 - Pela Administração, quando houver comprovado interesse público, ou quando o fornecedor:

4.1.1.1 - não cumprir as exigências da Ata de Registro de Preços;

4.1.1.2 - não formalizar contrato decorrente do Registro de Preços ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, sem justificativa aceitável;

4.1.1.3 - não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese de se tornar este superior aos praticados no mercado;

4.1.1.4 - incorrer em inexecução total ou parcial do contrato decorrente do registro de preços.

4.1.2 - Pelo fornecedor, quando, mediante solicitação formal e expressa, comprovar a impossibilidade, por caso fortuito ou força maior, de dar cumprimento às exigências do instrumento convocatório e da Ata de Registro de Preços.

4.2 - O cancelamento do registro de preços por parte da Administração, assegurados a ampla defesa e o contraditório, será formalizado por decisão da autoridade competente.

4.2.1 - O cancelamento do registro não prejudica a possibilidade de aplicação de sanção administrativa, quando motivada pela ocorrência de infração cometida pelo particular, observados os critérios estabelecidos na cláusula décima primeira deste instrumento.

4.3 - Da decisão da autoridade competente se dará conhecimento aos fornecedores, mediante o envio de correspondência, com aviso de recebimento.

4.4 - No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do fornecedor, a comunicação será efetivada através de publicação na imprensa oficial, considerando-se cancelado o preço registrado, a contar do terceiro dia subsequente ao da publicação.

4.5 - A solicitação, pelo fornecedor, de cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência mínima de 30 (trinta) dias, instruída com a comprovação dos fatos que justificam o pedido, para apreciação, avaliação e decisão da Administração.

5 - DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

5.1 - 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 Anexo I do Edital, vedada a antecipação.

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



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

$$VM = VFX \frac{12}{100} \times \frac{ND}{360}$$

Onde:

VM = Valor da Multa Financeira.

VF = Valor da Nota Fiscal referente ao mês em atraso.

ND = Número de dias em atraso.

4

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

5.4 - 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.

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

5.6 - Fica estabelecido que o prazo de pagamento será de até 30 (trinta) dias, contados a partir da apresentação da Nota Fiscal/Fatura no protocolo da entidade, desde que atendidas todas as condições contratuais para sua apresentação e da ausência de correções na Nota Fiscal/Fatura.

6 - DO PRAZO DE VIGÊNCIA DA ATA E DOS CONTRATOS

6.1 - O prazo de vigência dessa Ata de Registro de Preços é de 01 (um) ano, contado do dia posterior à data de sua publicação no Diário Oficial, vedada a sua prorrogação.

6.2 - O prazo de vigência das contratações decorrentes desse registro de preços apresentará como termo inicial o recebimento da ordem de fornecimento e como termo final o recebimento definitivo dos produtos pela Administração, observados os limites de prazo de entrega fixados no Anexo I, e sem prejuízo para o prazo mínimo de garantia e validade dos produtos adquiridos.

7 - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

7.1 - As despesas inerentes a esta Ata correrão à conta das respectivas dotações orçamentárias dos órgãos e entidades da Administração Direta e Indireta que participarem ou aderirem à contratação e serão especificadas ao tempo da contratação.

8 - DA CONVOCAÇÃO PARA ASSINATURA DO CONTRATO E RECEBIMENTO DAS ORDENS DE FORNECIMENTO

8.1 - Esta Ata de Registro de Preços é instruída tanto com modelo de Ordem de Fornecimento (Anexo "B.I") como com modelo de Termo de Contrato (Anexo "b.II") devendo o órgão participante/adeso escolher entre a substituição ou não do termo de contrato por outro instrumento equivalente, consoante o disposto no art. 62, §4º, da Lei nº 8.666/93.

8.2 - Independente do instrumento escolhido de acordo com o item 8.1, deve o seu resumo ser publicado na Imprensa Oficial, em conformidade com os prazos estabelecidos na Lei 8.666/1993.

8.3 - Quando houver necessidade de aquisição dos produtos por algum dos órgãos participantes/adesos, o fornecedor será convocado para assinar o termo de contrato ou receber a ordem de fornecimento no prazo de até 02 (dois) dias úteis.



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

8.4 - A Administração poderá prorrogar o prazo fixado no item anterior, por igual período, nos termos do art. 64, § 1º, da Lei 8.666/1993, quando solicitado pelo fornecedor, durante o seu transcurso, e desde que ocorra motivo justificado, aceito pelo ente promotor do certame.

8.5 - Se o fornecedor se recusar a assinar o termo de contrato ou receber a ordem de fornecimento ou se não dispuser de condições de atender integralmente à necessidade da Administração, poderá a ordem de fornecimento ser expedida para os demais proponentes cadastrados que concordarem em fornecer os produtos ao preço e nas mesmas condições do primeiro colocado, observada a ordem de classificação.

5

9 - DA ENTREGA E RECEBIMENTO DO EQUIPAMENTO

9.1 - 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).

9.2 - 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 formado Termo de Referência (Anexo I do Edital)

9.3 - 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.

9.4 - 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 05 (cinco) 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.

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

10 - DA GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

10.1 - Os produtos objeto deste Registro de Preços terão garantia de, no mínimo, 12 (doze) meses, contados a partir da data da entrega dos mesmos, sem prejuízo de prazos maiores estabelecidos por item.

11 - DAS RESPONSABILIDADES DAS PARTES

11.1 - 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.



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

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

11.2 - 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.

6

12 - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

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

12.1.1 - 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;

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

12.1.3 - 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.

12.2 - 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".



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

12.2.1 - 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").

12.2.2 - 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.

12.2.3 - 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.

12.2.4 - 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.

12.3 - 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 8666/1993;

(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.

12.4 - 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;

12.5 - 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;

N G



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

12.6 - 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.

12.7 - 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.

8

13 - DA SUPERVENIENTE IRREGULARIDADE FISCAL OU TRABALHISTA

13.1 - 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.

13.2 - 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.

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

13.4 - 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.

13.5 - 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.

14 - DA RESCISÃO

14.1 - A rescisão da Ata poderá ocorrer nas hipóteses e condições previstas nos arts. 78 e 79 da Lei 8.666/1993, no que couberem, com aplicação do art. 80 da mesma Lei, se for o caso.

15 - DOS ADITAMENTOS

15.1 - A presente Ata poderá ser aditada, estritamente, nos termos previstos na Lei 8.666/1993, após manifestação formal da Procuradoria Geral do Estado.

16 - DOS RECURSOS

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

17 - DO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO

17.1 - A execução do contrato será acompanhada por servidor ou comissão designada pela SEFAZ, 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.



4334 P

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

18 - DO FORO

18.1 - 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, 18 de fevereiro de 2020.


ROGELIO PEGORETTI CAETAMO AMORIM
SECRETARIA DE ESTADO DA FAZENDA


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





GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

ANEXO "A" DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS SEFAZ Nº 001/2020

Este documento é parte integrante da Ata de Registro de Preços nº 001/2020, celebrada entre a SECRETARIA DE ESTADO DA FAZENDA - SEFAZ/ES e a empresa cujos preços estão a seguir registrados por lote/item, em face à realização do Pregão Eletrônico nº 015/2019.

PROPOSTA VENCEDORA DOS LOTES 01, 02 E 03: **FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA**

LOTE 01: MOVEIS EM MADEIRA					
ITEM	DESCRIPTIVO	QTD	CÓDIGO SIGA	VALOR MÁXIMO UNITÁRIO (R\$)	VALOR MÁXIMO POR ITEM (R\$)
01	MESA DE TRABALHO EM L - DIMENSÕES: 1200 X 1200 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 RAIOS 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	11	239341	1.230,00	13.530,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 200° C.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA</p>		
--	---	--	--

Handwritten marks/signatures at the bottom of the page.



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS E ART DO PROFISSIONAL ASSIMANTE 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS</p>			
--	---	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

4336 P

	<p>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</p> <p>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 RIO</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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</p>	13	
--	--	----	--

Handwritten signature



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS</p>	<p>14</p>		
<p>02</p>	<p>MESA DE TRABALHO EM L - DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA)</p> <p>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 RAIOS 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 ESTRUTURAIIS 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</p>	<p>94</p>	<p>239342</p>	<p>1.485,00</p> <p>139.590,00</p>



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 ESPESURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESURA 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 ESPESURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFORADO 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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</p>	15		
--	--	----	--	--

4337 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p>	
	<p>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.</p>	
	<p>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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA 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;</p>	
	<p>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 NEVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p>	



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

		17		
--	--	----	--	--

E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO

F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO 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 CORROÇÃO 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



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	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	<p>MESA DE TRABALHO EM L - DIMENSÕES: 1600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXA)</p> <p>TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO 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 RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECIONADAS 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 PENSADO 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 CONFECIONADAS 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 CONFECIONADAS 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,</p>	76	239843	1.755,00	133.380,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>E COM ESPESURA 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 ESPESURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESURA 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 NÚMERO DO CÓDIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO</p>	19	
--	--	----	--

4339 P

2
g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 DEVEDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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</p>		
--	--	--	--

~~4400 P~~
4340 P

~
G



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

04	MESA DE TRABALHO EM L - DIMENSÕES: 1400 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 melamínico 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 RAIOS 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 ESTRUTURAIIS E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO Prensado de melamínico 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	50	239344	1.613,00	80.650,00
----	---	----	--------	----------	-----------



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 1/4" 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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</p>	<p>23</p>		
--	--	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>(ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>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 CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>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 CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO</p>	<p>24</p>		
--	--	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSAO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/MILLUS</p>	25		
05	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	28	239345	2.119,00 59.332,00

4342 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA 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 ESPESURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA 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 ESPESURA 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 1/4" E DIÂMETRO DE 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. CALHA TIPO BERÇO PARA</p>			
--	---	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>PASSAGEM DE FIAÇÃO, CONFECCIONADA EM CHAPA DOBRADAS COM ESPESURA DE AÇO # 20 ESPESURA 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 200° C.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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</p>			
--	---	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>CONFORMIDADE. LAUDO DEVE CONTER O NOME DA LINHA, MODELO, ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.</p> <p>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 SEGUINTE 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.</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p> <p>E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p> <p>F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROÇÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>G. APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE</p>	



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/FIT</p>	29	
06	<p>MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 800 X 600 X 740 MM (L X P X A)</p> <p>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 CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT</p>	239346	16.400,00

2

5

4344 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 200° C.</p>			
--	--	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

4345P

	<p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>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 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.</p> <p>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.</p> <p>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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA</p>	31	
--	---	----	--

✓
5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 502 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p>	



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS</p>	33		
07	<p>MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A)</p> <p>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 RAIOS ERGONÔMICOS 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</p>	75	239347	752,00

56.400,00

4346 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 PERFORADO 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 NÚMERO DO CÓDIGO E LINHA, DEVERÁ SER ACOMPANHADO DO LAUDO. NÃO SERÁ ACEITO O MESMO CERTIFICADO PARA PRODUTOS COM ESPECIFICAÇÃO</p>	34		
--	---	----	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

		35		
--	--	----	--	--

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 SEGUINTE 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 - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;

E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM

4347 P

Handwritten marks and signature at the bottom of the page.



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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</p>	<p>36</p>		
--	--	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

4348 P

	DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS				
08	<p>MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (L X P X A)</p> <p>TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMÍNICO 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 MELAMÍNICO 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</p>	84	239348	831,00	69.804,00

2

g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 200° C.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p>	<p>38</p>		
--	--	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 SEGUINTE 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.</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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</p>	39	
--	---	----	--

4349 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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</p>	40		
09	MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1600 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 ERGONÓMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO	73	239349	901,00

65.773,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 COLLUNA 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.</p>	41		
--	--	----	--	--

4350 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA</p>	



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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</p>	43	
--	---	----	--

4351 P

5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS</p>				
10	<p>MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXA).</p> <p>TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO 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 RAIOS 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 PENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É</p>	26	239350	1.034,00	26.884,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 200° C.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>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</p>	45	
--	---	----	--

4352 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>© 46</p>	<p>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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA 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.</p> <p>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 RIO;</p>	
--	-------------	---	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	47	<p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p>
--	----	--

Handwritten marks and signature at the bottom right of the page.



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	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	48			
11	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 RAIOS ERGONÔMICOS 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	22	239351	1.122,00	24.684,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MEDINDO Ø 23 X 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.</p> <p>49</p>		
--	---	--	--

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 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.
- 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

4354 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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.</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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</p>	<p>50</p>		
--	--	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIDADES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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</p>	51	
12	MESA GERENCIA DIMENSÕES: 2050 (1800) x 1600 x 740 MM (LXPXA).	21	239352
			73.479,00
			3.499,00

4355 P

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>TAMPO DA MESA CONFECCIONADO EM MDP COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÓMICO 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 CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. TUBO DE APOIO CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO DE SECÇÃO QUADRADA MEDINDO 50 X 50 X 1,2 MM CORTADOS COM CORTE LASER. DOTADO DE UM PAR DE MÃOS FRANCESAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #14 (1.9MM) CONFORMADA E SOLDADAS NA PARTE SUPERIOR DO TUBO PARA A FIXAÇÃO DAS TRAVESSAS, PERMITINDO ASSIM O PERFEITO TRAVAMENTO DO CONJUNTO. TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO POSICIONADA HORIZONTALMENTE SOB TAMPO (02 PEÇAS) METÁLICA CONSTITUÍDA POR EM TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO RETANGULAR, 50 X 20 X 1,5 MM, CORTADAS COM CORTE A LASER, DISPENSANDO O USO DE SOLDA, APOIADA NAS MÃO FRANCESAS DO PÉ TRAVE E TUBO DE APOIO (ARMÁRIO), TRAVAMENTO VIA PARAFUSO M6, SERVINDO COMO DISTANCIADOR ENTRE O TAMPO E PÉS. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO (UM LADO POR ARMÁRIO PEDESTAL MISTO E DO OUTRO PÉ TRAVE). PÉ TRAVE MEDINDO L 50 X P 790 X A 705 MM CONFECCIONADOS COM TUBOS QUADRADOS NA MEDIDA DE 50 X 50 X 1,2 CORTADOS A 45 GRAUS EM DIAGONAL FORMANDO UM CAVALETE COM FORMATO EM "U" SOLDADOS PELO PROCESSO MIG, TORNANDO-O UMA PEÇA ÚNICA E INSEPARÁVEL. DOTADO DE UM PAR DE MÃOS FRANCESAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #14 (1.9MM) CONFORMADA E SOLDADAS NA PARTE SUPERIOR DO PÉ PARA A FIXAÇÃO DAS TRAVESSAS, PERMITINDO ASSIM O PERFEITO TRAVAMENTO DO CONJUNTO. PARTE INFERIOR EQUIPADA COM 02 ORIFÍCIOS DE Ø 10 MM PARA ARREBITE COM ROSCA INTERNA 3/8" PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON, COM Ø 38 MM E PARAFUSO CENTRAL ROSCA 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ARMÁRIO PEDESTAL MISTO (GAVETEIRO + ARMÁRIO 01 PORTA +</p>			
--	--	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ARMÁRIO NICHOS). TAMPO DO PEDESTAL MISTO MEDINDO L 1600 X P 500 MM, CONFECCIONADO EM COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O TAMPO POSSUI UM RECORTE RETANGULAR PARA ACOPLAMENTO DE UMA CAIXA ELÉTRICA. CAIXA ELÉTRICA CONFECCIONADA EM DUAS PARTES (TAMPA E PORTA TOMADAS), SENDO A TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105º FIXADA AO TAMPO POR MEIO 02 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE 3,5 X 16 MM, E A PORTA TOMADA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM EMBUTIDO COM, 08 ORIFÍCIOS RETANGULARES AMBOS OS ORIFÍCIOS PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT), 04 ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 E ABERTURAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, E FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTE 48 X 13 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO CENTRAL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK GRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ARMÁRIO NICHOS MEDINDO L 800 X P 500 X A 635 MM, CORPO (02 LATERAIS, 01 DIVISÓRIA VERTICAL, 02 FUNDOS, 01 FUNDO FALSO, 01 TAMPO INFERIOR E01 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, SEMI-FOSCO, 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 RAIOS ERGONÔMICO DE 2,0MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,3 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A DIVISÓRIA VERTICAL</p>	53	
--	---	----	--

4356 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>FORMARÁ UM VÃO PARA CPU E NO OUTRO VÃO TERÁ UMA PRATELEIRA MÓVEL, QUE NESTE MESMO LADO É DOTADO DE UM FUNDO FALSO DE SAQUE FRONTAL PARA OCULTA A FIAÇÃO DA CAIXA DE TOMADA, ONDE O MESMO FIXADO ENTRE A DIVISÓRIA VERTICAL E LATERAL DIREITA OU ESQUERDA (DEPENDENDO DO LADO DO CONJUNTO), POR MEIO DE CLICKS CONFECCIONADO EM NYLON COM SISTEMA DE FIXAÇÃO DE MACHO E FÊMEA. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS, PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. O TAMPO INFERIOR É APOIADO POR 04 DESLIZADORES MEDINDO Ø 45 X H 26 MM COM MILO MENOR CONFECCIONADO EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E EXTERNO CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DO PISO. ARMÁRIO COM 01 PORTA MEDINDO L 400 X P 500 X A 635 MM, PORTA CONFECCIONADA 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, SEMI-FOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A PORTA SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS DE PRESSÃO, EM AÇO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5,0 MM ALTURA, COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 05 PARAFUSOS. A PORTA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL EM 01 CHAPA METÁLICA MEDINDO 80 X 50 X 1,2 MM, FIXADA NA FACE INFERIOR DO TAMPO, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DA PORTA COM APENAS UMA OPERAÇÃO. A PORTA É DOTADA DE PUXADOR RETANGULAR EM AÇO ZINCADO ESCOVADO MEDINDO 52 X 22 X 18 MM TIPO "BARRA". 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, SEMI-FOSCO, 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</p>	<p>54</p>		
--	---	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>RAIO ERGONOMÍCO 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 0,3 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 OCULTOS TIPO MINIFIX. O TAMPO INFERIOR É APOIADO POR 04 DESLIZADORES MEDINDO Ø 45 X H 26 MM COM MILO MENOR CONFECCIONADO EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E EXTERNOCUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DO PISO. GAVETEIRO 03 GAVETAS MEDINDO L 400 X P 500 X A 635 MM, GAVETAS COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 65 MM CADA, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO SUAVE E SILENCIOSO POR MEIO DE ROLDANAS EM NYLON. FRENTE 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, SEMI-FOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTE É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONOMÍCO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTE SÃO DOTADAS DE PUXADOR RETANGULAR EM AÇO ZINCADO ESCOVADO MEDINDO 52 X 22 X 18 MM TIPO "BARRA". 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, SEMI-FOSCO, 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 RAIOS</p>	55	
--	---	----	--

4357 P

g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ERGONOMICO 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 OCULTOS TIPO MINIFIX. O TAMPO INFERIOR É APOIADO POR 04 DESLIZADORES MEDINDO Ø 45 X H 26 MM COM MIOLO MENOR CONFECCIONADO EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E EXTERNOCUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DO PISO. TODAS AS PARTES METÁLICAS DO CONJUNTO 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS E ART DO</p>	56		
--	---	----	--	--

29



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>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;</p>		
--	---	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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</p>	<p>58</p>		
13	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,	173	239353	769,00
				133.037,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 RAIOS ERGONÔMICOS 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 RAIOS ERGONÔMICOS 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, 01 FUNDO 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 RAIOS ERGONÔMICOS 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</p>		
--	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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.</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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,</p>	<p>60</p>		
--	--	-----------	--	--

2
5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT</p>		61		
14	<p>ARMÁRIO COM 02 PORTAS - DIMENSÕES: 800 X 500 X 1000 MM (LXPXA).</p> <p>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 RAIOS ERGONOMÍCO 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 RAIOS ERGONOMÍCO 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 DENAIS COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2</p>	50	239354	1.083,00	54.150,00

4360 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>B. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO</p>	<p>62</p>		
--	---	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

4361 P

	<p>FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>F. MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT</p>	63		
15	<p>ARMÁRIO COM 02 PORTAS - DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA).</p> <p>TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO Prensado de Melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO 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,</p>	201	239355	1.467,00 294.867,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 CONTO RNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAO ERGONÔMICO DE 2,0 MM. A PORTAS SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS (DUAS POR PORTA) , COM ABERTURA DE ATÉ 105º 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 RAO 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 CONTO RNO 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</p>			
--	---	--	--	--

2
g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

4362 P

	<p>DE ALTURA.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">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	65	
--	--	----	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	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	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 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONOMÍCO 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 RAIOS ERGONOMÍCO 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, 01 FUNDO, 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	107	239356	1.849,00	197.843,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ARREDONDADAS E RATO ERGONOMICO 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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.</p> <p>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;</p>	67	
--	---	----	--

48
4363 P

g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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);</p> <p>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;</p> <p>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</p>	68		
17	<p>ARMÁRIO COM 15 NICHOS - DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (LXPXA).</p> <p>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 CONTO 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. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 02 DIVISORES VERTICAIS E 12 PRATELEIRAS FIXAS) EM MDP, FUNDO 15MM E DEMAIS COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE</p>	239357	1.724,00	25.860,00

2
5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 RAIOS ERGONÔMICOS 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.</p> <p>TAMPO INFERIOR EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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,</p>	69	
--	---	----	--

4364 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ESPECIFICAÇÃO E ANÁLISE.</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT</p>			
18	<p>GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS IGUAIS E 01 GAVETA PARA PASTA - DIMENSÕES: 400 X 470 X 648 MM (L X P X A)</p> <p>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 CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA,</p>	239362	920,00	9.200,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS 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 ESPESURA 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 200° 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 ESPESURA 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 200° C. A GAVETA DE PASTA É 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A ABERTURA DAS GAVETAS É FEITA</p>		
--	---	--	--

4365 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LATERALMENTE POR VÃO QUE HÁ ENTRE AS FRENTE DAS GAVETAS E A CAIXA DO GAVETEIRO. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° 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.</p> <p>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 RAIOS 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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.</p> <p>B. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO</p>	72		
--	---	----	--	--

29



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>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;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>G. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO</p>	73		
--	--	----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p>	674		
19	<p>GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS - DIMENSÕES: 300 x 440 x 257 mm (LxPxH)</p> <p>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 200° C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO SUAVE E SILENCIOSO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON. FRENTE 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 CONTO DAS FRENTE É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÓMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17.A ABERTURA DAS GAVETAS É FEITA</p>	239363	263,00	21.040,00

2

BF



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LATERALMENTE POR VÃO QUE HÁ ENTRE AS FRENTE 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 AÇIONA 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA, 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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.</p> <p>B. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO</p>	75		
--	--	----	--	--

4367 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>G. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO</p>			
--	---	--	--	--

2
G



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS</p>	77		
20	<p>MESA REFETÓRIO COM BANCOS 6 LUGARES - DIMENSÕES: 1800 X 900 X 805MM COM 6 LUGARES (LXPXA)</p> <p>TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO 0,6MM, E FACE INFERIOR REVESTIDO 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 RAIOS ERGONOMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. ESTRUTURA PRINCIPAL CONSTITUÍDA POR 2 PÉS TIPO TRAVE EM TUBO RETANGULAR 50X30X1,2 INTERLIGADO POR TUBOS SECÇÃO RETANGULAR 30X20X1.2 POR</p>	08	239364	20.832,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MEIO DE SOLDA MIG, PÉS COM ENCAIXE POR PARAFUSOS M6 À REQUADRO TIPO LONGARINA EM TUBO 30X20X1.5, TRAVANDO AOS PÉS NA PARTE SUPERIOR PROPORCIONANDO ESTABILIDADE AO CONJUNTO, ESTRUTURA TIPO DESMONTÁVEL FACILITANDO O TRANSPORTE DO MATERIAL, MONTAGEM E DESMONTAGEM QUANTAS VEZES NECESSÁRIO. BANCOS (6 USUÁRIOS) NÃO GIRATÓRIOS E APENAS INCLINÁVEIS COM ACENTO EM MDP 25MM REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO 0,6MM, E FACE INFERIOR REVESTIDO 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 PERFIL TIPO "T" DE 2MM DE ESPESSURA. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. ACENTOS APOIADOS SOBRE COLUNA EM TUBO RETANGULAR 50X30X1.5 SENDO SUA BASE EM TUBO REDONDO 1" X 1,9MM, TUDO EM FORMATO QUE PERMITA A ESTABILIDADE E SEGURANÇA DO USUÁRIO, COM POSSIBILIDADE DE INCLINAÇÃO PARA FACILITAR A LIMPEZA E OTIMIZAR O ESPAÇO. TODAS PEÇAS EM AÇO É SUBMETIDA 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 200° C APOIADA POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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</p>	78		
--	---	----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>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;</p> <p>F. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO</p>	79	
--	--	----	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/REFEITÓRIO</p>			
21	<p>GUICHE ATENDIMENTO - DIMENSÕES: 800 X 600/800 X 1200 (LXPXA)</p> <p>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, SEMI-FOSCO, 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 ERGONÓMICO DE 2,5 MM A FIXAÇÃO TAMPO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. LATERAIS EM, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE</p>	34	239365	1.047,00
				35.598,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO SUPERIOR E FRONTAL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM, SENDO O BORDO INFERIOR E POSTERIOR COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESURA 0,45 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200°. A LATERAL EM UM CANTO SUPERIOR COM RAIO 300 MM DANDO DESIGN DE FORMATO SUAVE, COM FURAÇÃO PARA PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. E BASE DE FIXAÇÃO DE SAPATAS REGULADORA EM AÇO COM ROSCA 1/4 CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. FUNDO EM MDP, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO Prensado DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO SUPERIOR É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM, SENDO OS BORDOS LATERAIS E O BORDO POSTERIOR COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESURA 0,45 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200°, DOTADO DE FUROS COM DIÂMETRO DE 15 E 8 MM COM ACABAMENTO EM POLIESTIRENO COM TAMPAS SACIÁVEL E ADESIVO AUTO COLANTE. PARTE INFERIOR COM FURO DE ALINHAMENTO PARA ADAPTAR O SUPORTE EM CHAPA DE AÇO PARA FIXAÇÃO, CHAPAS "U" FIXA POR 2 PARAFUSOS CHIP BORD AUTO CORTANTE, CHAPA "U" COM ROSCA PARA ADAPTAR SAPATAS NIVELADORAS ROSCA ¼ CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. 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) E COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS (REDONDAS) E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. CONECTORES EM TUBO DE AÇO 20 X 20 X 1,2 MM, PARA CONEXÕES ENTRE LATERAL E FUNDO, SENDO QUE O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACABADOS COM TAMPO EM POLIESTIRENO DE PVC RÍGIDO NA BASE SUPERIOR E INFERIOR ELIMINANDO RISCOS DE ABAS CORTANTES. TODO O CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE</p>	81	
--	---	----	--

Handwritten signature

4370 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI-POLIÉSTER EM PÓ TEXTURIZADO, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACOMPANHAM SAPATAS EM PVC COM DIÂMETRO DE 34 MM E ROSCA 3/8 POL., CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. 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 SEGUINTE 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;</p> <p>B. 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</p> <p>C. 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 RIO</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO</p>	32		
--	---	----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>E. 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;</p> <p>F. 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);</p> <p>G. 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;</p> <p>H. 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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/CALL CENTER</p>	83		
22	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA - DIMENSÕES: 2000 X 900 X 740 MM (LXPXH). TAMPO INTEIRO, COM FORMATO RETANGULAR, EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM	10	239366	1.398,00
				13.980,00

4371 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ESPESURA 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 ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO 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. O TAMPO POSSUI 01 RECORTE RETANGULAR PARA FIXAÇÃO DE CAIXA ELÉTRICA DIVIDIDA EM TAMPA E SUPORTE, TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO EXTRUDADO COM ABERTURA BASCULANTE PARA FIAÇÃO, SUPORTE CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESURA MÍNIMA 0,95 MM COM ORIFÍCIOS RETANGULARES PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT). ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45. PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS, UM EM CADA COLUNA VERTICAL DA ESTRUTURA, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, EM MDP, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA 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 ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. 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 ESPESURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESURA 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 ESPESURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESURA 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</p>	84		
--	--	----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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</p>	85	
--	--	----	--

4372 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p>	<p>86</p>		
--	--	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/GENIUS</p>	87	
23	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA - DIMENSÕES: 2500 X 1100 X 740 MM (LXPH).</p> <p>TAMPO INTEIRO, COM FORMATO RETANGULAR, 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 CONTOURO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAO ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO 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. O TAMPO POSSUI 01</p>	239367	18.880,00

4373 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>RECORTE RETANGULAR PARA FIXAÇÃO DE CAIXA ELÉTRICA DIVIDIDA EM TAMPA E SUPORTE, TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO EXTRUDADO COM ABERTURA BASCULANTE PARA FIAÇÃO, SUPORTE CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESURA MÍNIMA 0,95 MM COM ORIFÍCIOS RETANGULARES PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT), ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45. PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS, UM EM CADA COLUNA VERTICAL DA ESTRUTURA, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, EM MDP, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. 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 ESPESURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESURA 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 ESPESURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESURA 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 ELETRORSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C</p>	88		
--	--	----	--	--

2
9



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

4374 P

	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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.</p> <p>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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA</p>	89	
--	--	----	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>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 502 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p>	<p>90</p>		
--	---	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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/GENIUS</p>		91		
24	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR PÉ TRAVE COM 02 CAIXAS DE TOMADA - DIMENSÕES: 2500 X 1000 X 740 MM (LXPXH).</p> <p>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 CONTO RNO 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</p>	15	239368	2.183,00	32.745,00

4375 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 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 FURROS 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</p>			
--	--	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ELETROSTÁTICA EM TINTA EPOXI PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO</p>	93	
--	--	----	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p>	
	<p>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 RIO</p>	
	<p>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 RIO</p>	
	<p>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;</p>	
	<p>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;</p>	
	<p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>I. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO</p>	



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT</p>	95		
25	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA - DIMENSÕES: 1250 X 740 MM (Ø X H)</p> <p>TAMPO REDONDO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PENSADO 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 RAIOS 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</p>	67	239369	869,00
				58.223,00

4377 P

25



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 ELETRÓSTÁTICA 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>C. A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA</p>	<p>96</p>		
--	---	-----------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE 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;</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO 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 CORROÇÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>H. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA</p>	97	
--	---	----	--

4378 10



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 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 RAIOS 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</p>		
--	--	--	--

28



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 RAIOS 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 CONFECIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURAS LATERAIS SUPERIORES (PÉS) CONFECIONADAS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO 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 RAIOS 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 CONFECIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>B. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO</p>	<p>100</p>		
--	---	------------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS</p>	101		
27	<p>MESA MULTIUZO TAMPO - DIMENSÕES: 2400 X 1300 X 740 MM (L X P X A)</p> <p>TAMPO INTEIRO, COM FORMATO RETANGULAR, COM 25 MM DE ESPESSURA EM MDF, SELECIONADAS DE PINUS E EUCALIPTO REFORESTADOS, AGLUTINADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO FIXA QUE SE CONSOLIDAM SOB A AÇÃO CONJUNTA DE CALOR E PRESSÃO. A FACE 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</p>	05	239378	3.172,00

15.860,00

4380 P

g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>TERMO FORMÁVEL A VÁCUO COM ESPESURA 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA 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 ESPESURA 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 ESPESURA 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 ESPESURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVALADO COM ESPESURA 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 ESPESURA 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</p>			
--	--	--	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPOXI PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO</p>	103	
--	---	-----	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>I. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO</p>	<p>104</p>		
--	--	------------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/8G</p>	105		
28	<p>MESA DE PRESIDENCIA COM TAMPO DUPLO VERNIZ - DIMENSÕES: 2600 X 1800 X 740 MM (LXPXH)</p> <p>TAMPO COM ESPESSURA FINAL DE 45 MM, COMPONÍVEL POR DUAS CAMADAS MODULARES E SOBREPOSTAS, SENDO A CAMADA SUPERIOR COMPOSTA POR 05 MÓDULOS E A CAMADA INFERIOR 01 MÓDULO INTEIRIÇO, QUE SE ACOPLAM PERFEITAMENTE PARA FORMAR UMA SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM DESIGN ERGONÔMICO E ELEGANTE. OS MÓDULOS DO TAMPO SUPERIOR (CENTRAIS E LATERAIS) SÃO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE 26 MM DE ESPESSURA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS</p>	239379	04	10.661,00 42.644,00

4382 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185.</p> <p>FACE SUPERIOR E BORDAS DO PERÍMETRO COM REVESTIMENTO EM LÁMINA DE MADEIRA, OBTIDA ATRAVÉS DA COLAGEM DE VÁRIAS LÁMINAS DE MADEIRAS REFLORESTADAS, SOBREPOSTAS ENTRE RESINAS, QUE SE CONSOLIDAM EM BLOCOS. ESSES BLOCOS SÃO ESTABILIZADOS E EM SEGUIDA FAQUEADOS, DANDO ORIGEM ÀS LÁMINAS PRÉ-COMPOSTAS (LÁMINAS FINAS FATIADAS, QUE SÃO PRENSADAS E NOVAMENTE CORTADAS. ESSE PROCESSO CRIA O DESENHO LINHEIRO, QUE POSSUI TRAÇOS EM PADRÕES PARALELOS, REPRESENTANDO MAIOR PRODUTIVIDADE, ECONOMIA DE MATÉRIA-PRIMA E RESPEITO AO MEIO AMBIENTE). ACABAMENTO SUPERFICIAL EXECUTADO COM LIXAMENTO DA LÁMINA, EM GRANA FINAL 180, APLICAÇÃO DE FUNDO POLIURETÂNICO EM 03 DEMÃOS, FORMANDO UMA CAMADA FINAL DE APROXIMADAMENTE 120GR/M2, COM SECAGEM POR SISTEMA ULTRA VIOLETA. LIXAMENTO DO FUNDO COM GRANA 320, APLICAÇÃO DE VERNIZ POLIURETÂNICO COM CAMADA APROXIMADA DE 50 GR/M2 E SECAGEM FINAL POR SISTEMA ULTRA VIOLETA EM AMBIENTE FECHADO, CLIMATIZADO E ISENTO DE PÓ. O MÓDULO SUPERIOR CENTRAL POSSUI RECORTE PARA ACOPLAMENTO DE BIVAR DE MDF DE 10 MM, COM REVESTIMENTO EM COURO NATURAL, MODELO RISQUE RABISQUE.</p> <p>O MÓDULO LATERAL CONTÉM COMPARTIMENTO EMBUTIDO COM PORTA-TOMADAS INTERNO PARA RECEBER 04 PLUGS DE TOMADAS DE ENERGIA E PARA 04 PLUGS TIPO RJ-45 (CADA), PERMITINDO A INSTALAÇÃO DE CABOS PARA ENERGIA ELÉTRICA, TELEFONIA E REDE, EMBUTIDOS, COM TAMPA BASCULANTE E MOLDURA EM ALUMÍNIO. O MÓDULO LATERAL CONTÉM TAMBÉM ORIFÍCIO CIRCULAR COM 60 MM DE DIÂMETRO PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO VERTICAL, COM CORPO E TAMPA EM PVC RÍGIDO, DE ENCAIXE E SAQUE. O TAMPO INFERIOR INTEIRIÇO É CONFECCIONADO COM CHAPA DE 19 MM DE ESPESSURA PRODUZIDA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC -</p>	<p>106</p>	
--	---	------------	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185. FACES E BORDAS DO TAMPO COM REVESTIMENTO EM LÂMINA DE MADEIRA MATIZADA NA COR PRETO ÉBANO COM APLICAÇÃO DE FUNDO POLIURETÂNICO EM 03 DEMÃOS, FORMANDO UMA CAMADA FINAL DE APROXIMADAMENTE 120GR/M2, COM SECAGEM POR SISTEMA ULTRA VIOLETA. LIXAMENTO DO FUNDO COM GRANA 320, APLICAÇÃO DE VERNIZ POLIURETÂNICO COM CAMADA APROXIMADA DE 50 GR/M2 E SECAGEM FINAL POR SISTEMA ULTRA VIOLETA EM AMBIENTE FECHADO, CLIMATIZADO E ISENTO DE PÓ. COMPLEMENTO GOTA COM TAMPO COM ESPESSURA FINAL DE 38 MM, EM FORMATO SIMÉTRICO E COMPATÍVEL PARA ACOPLAMENTO PERFEITO COM OS TAMPOS CENTRAIS SUPERIORES E INFERIORES. CONFECCIONADO NO MESMO MATERIAL DOS MÓDULOS SUPERIORES E INFERIORES CENTRAIS E LATERAIS, COM FACES E BORDAS DO TAMPO COM REVESTIMENTO EM LÂMINA DE MADEIRA MATIZADA NA COR PRETO. A FIXAÇÃO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÁQUINA, PHILIPS M6X30, FIXADOS EM DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK (LIGA DE ZINCO, MAGNÉSIO, ALUMÍNIO E COBRE, FUNDIDA ENTRE 385 °C E 485 °C) CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. DE MODO ALGUM OS PARAFUSOS SERÃO FIXADOS DIRETO NO TAMPO, FACILITANDO ASSIM MONTAGEM, DESMONTAGEM E REMONTAGEM DOS MESMOS, CASO NECESSÁRIO. PAINÉIS FRONTAIS (02) CONFECCIONADOS EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, ESTAMPADA E CALANDRADA, COM SISTEMA DE FIXAÇÃO AO TAMPO POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS EM ZAMAK (LIGA DE ZINCO, MAGNÉSIO, ALUMÍNIO E COBRE, FUNDIDA ENTRE 385 °C E 485 °C), E PARAFUSOS MÁQUINA, PHILIPS M6X12. OS PAINÉIS CONFEREM AO CONJUNTO BELEZA E REQUINTE, SEM ABRIR MÃO DA TOTAL PRIVACIDADE PARA O QUAL FOI DESIGNADO. ESTRUTURAS METÁLICAS (03) COM FORMATO ELÍPTICO, SENDO 02 NAS EXTREMIDADES LATERAIS, MED. APROX. 600 X 150 X 715 MM, E 01 NA PARTE CENTRAL, MED. APROX. 500 X 100 X 715 MM, AUTOPORTANTES, COM CALHAS</p>	107	
--	---	-----	--

4383 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>INTERNAS PARA SUBIDA DE CABEAMENTO, DESENVOLVIDAS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1006/1008 COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, CALANDRADA E COMONÍVEL EM DUAS PARTES, COM SUPORTES SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SOLDADAS ENTRE SI PELO PROCESSO MIG, FORMANDO UM CONJUNTO SÓLIDO E DE DESIGN MODERNO. AS ESTRUTURAS (PÉS E PAINEL) SÃO REVESTIDAS EM COURO NATURAL DE ÓTIMA QUALIDADE. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO - EM PROCESSOS NÃO POLUENTES, COM GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS 100% ECOLÓGICO, SEM UTILIZAÇÃO DE SOLVENTES EVITANDO RISCO DE INCÊNDIO) E PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA HÍBRIDA EPÓXI-POLIÉSTER EM PÓ TEXTURIZADO DE ALTA RESISTÊNCIA, COM POLIMERIZAÇÃO E CURA EM ESTUFA A 200° ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, COM REGULAGEM DE ALTURA EM APROX. 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ AJUSTAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>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 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.</p> <p>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</p>	<p>108</p>		
--	--	------------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>(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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>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</p>		
--	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROÇÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/NOBILE</p>		
29	GAVETEIRO - DIMENSÕES: 400 X 474 X 636 MM (LXPXH)	08	239380
			2.278,00
			18.224,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>TAMPO COM ESPESURA FINAL DE 45 MM, COMPONÍVEL POR DUAS CAMADAS INTEIRIÇAS SOBREPOSTAS. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE 26 MM DE ESPESURA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185. FACE SUPERIOR E BORDAS DO PERÍMETRO COM REVESTIMENTO EM LÂMINA DE MADEIRA, OBTIDA ATRAVÉS DA COLAGEM DE VÁRIAS LÂMINAS DE MADEIRAS REFLORESTADAS, SOBREPOSTAS ENTRE RESINAS, QUE SE CONSOLIDAM EM BLOCOS. ESSES BLOCOS SÃO ESTABILIZADOS E EM SEGUIDA FAQUEADOS, DANDO ORIGEM ÀS LÂMINAS PRÉ-COMPOSTAS (LÂMINAS FINAS FATIADAS, QUE SÃO Prensadas e novamente cortadas. esse processo cria o desenho LINHEIRO, QUE POSSUI TRAÇOS EM PADRÕES PARALELOS, REPRESENTANDO MAIOR PRODUTIVIDADE, ECONOMIA DE MATÉRIA-PRIMA E RESPEITO AO MEIO AMBIENTE). ACABAMENTO SUPERFICIAL EXECUTADO COM LIXAMENTO DA LÂMINA, EM GRANA FINAL 180, APLICAÇÃO DE FUNDO POLIURETÂNICO EM 03 DEMÃOS, FORMANDO UMA CAMADA FINAL DE APROXIMADAMENTE 120GR/M2, COM SECAGEM POR SISTEMA ULTRA VIOLETA. LIXAMENTO DO FUNDO COM GRANA 320, APLICAÇÃO DE VERNIZ POLIURETÂNICO COM CAMADA APROXIMADA DE 50 GR/M2 E SECAGEM FINAL POR SISTEMA ULTRA VIOLETA EM AMBIENTE FECHADO, CLIMATIZADO E ISENTO DE PÓ. TAMPO INFERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE 19 MM DE ESPESURA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3,</p>	111	
--	---	-----	--

4385 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>3/4 DO COMPRIMENTO NOMINAL, COM DESLIZAMENTO SUAVE POR ROLDANAS DE POLIACETAL AUTO LUBRIFICADAS, REMANCHE COM TRATAMENTO SUPERFICIAL NIQUELADO. COM DUPLO TRAVAMENTO ABERTO E SISTEMA DE FECHAMENTO AUTOMÁTICO SELF-CLOSING DE 60 MM / PERFIL CAPTIVE PARA COMPENSAR FOLGAS LATERAIS E ESTABILIDADE DA GAVETA. O GAVETÃO É APOIADO LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇA TELESCÓPICA MEDINDO APROX. P 400 X H 35 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO 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: 30 KG CORPO COMPOSTO POR LATERAIS, FUNDOS E BASE CONFECCIONADOS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO TX, SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COLADA COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX OU GIROFIX. ACABAMENTO INFERIOR COM 5 RODÍZIOS DUPLOS DE 80 MM EM POLIPROPILENO, SENDO 04 COM FREIOS E O QUINTO RODÍZIO SEM FREIO ACOPLADO AO GAVETÃO DE PASTA SUSPENSA PARA IMPEDIR O TOMBAMENTO DO GAVETEIRO QUANDO TOTALMENTE CHEIO DE PASTAS.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13961:2010, 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</p>		113		
--	--	--	-----	--	--

4386 P

2 5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO</p>	114		
--	---	-----	--	--

2
50



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO 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 CORROÇÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>K. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO</p>	115	
--	--	-----	--

43878



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:FORTLINE/NOBILE				
30	<p>PAINEL DIVISOR SUSPENSO MDP - DIMENSÕES: 1400 X 15 X 500MM (L X P X A)</p> <p>PAINEL DE PRIVACIDADE COM 15 MM DE ESPESSURA, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM 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 KG/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 RAIOS DE 1 MM. O PAINEL É FIXADO NAS ESTAÇÕES POR MEIO DE MÃOS FRANCESAS EM PVC RÍGIDO REVESTIDAS COM FIBRAS DE VIDRO.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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;</p> <p>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</p>	50	239387 116	240,00	12.000,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS</p>				
31	<p>PAINEL DIVISOR SUSPENSO MDP - DIMENSÕES: 1600 X 15 X 500MM (L X P X A)</p> <p>PAINEL DE PRIVACIDADE COM 15 MM DE ESPESSURA, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM 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 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/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 CONTO 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</p>	39	239388	273,00	10.647,00

4388 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ESTAÇÕES POR MEIO DE MÃOS FRANCESAS EM PVC RÍGIDO REVESTIDAS COM FIBRAS DE VIDRO.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS</p>	118		
32	MESA DE APOIO COLABORATIVO - MEDINDO ALTURA TOTAL DA MESA 640 MM - PROFUNDIDADE TOTAL 460 MM - PÉ E TAMPO EM MADEIRA, FIXOS. TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF DE 18 MM DE ESPESSURA MEDIA, COM ACABAMENTO EM MELAMINICO, DE	239389	411,00	3.699,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>FORMA RETANGULAR, COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO. ESTRUTURA EM CHAPA DE AÇO PARA SUPORTE DO TAMPO DE 145X145 MM COM ESPESURA DE 6,3 MM. COLUNA DA MESA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1020 DE 30X70 M COM PAREDE DE 1,20MM. CHAPA DO SUPORTE DO PÉ DA MESA COM 460X400 MM COM ESPESURA DE 6,3 MM. FIXAÇÃO ATRAVÉS DE PARAFUSOS INTERNOS ZINCADOS. 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 PRATA SEMIFOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C, ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, ATENDENDO NORMA ROHS.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.C. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.D. 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 CORROSAO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.E. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.F. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.	119	
--	--	-----	--

4389 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>G. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROÇÃO 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: RIO.</p> <p>H. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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.</p> <p>I. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>J. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>K. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>L. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>M. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>N. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>O. 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);</p> <p>P. 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;</p>	<p>120</p>		
--	---	------------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	Q. 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/TALK	15	239358	2.726,00	40.890,00
33	<p>ARMÁRIO COM 08 PORTAS - DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (L X P X A)</p> <p>TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO EM MDP COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA 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 ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS (08) CONFECCIONADAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA 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 ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAO ERGONÔMICO DE 2,0 MM. CADA PORTA SUSTENTA-SE EM 02 DOBRADIÇAS, COM ABERTURA DE ATÉ 105° GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 05 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.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 DIVISÓRIA VERTICAL E 06 PRATELEIRAS FIXAS) EM MDP, FUNDO 15MM E DEMAIS COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO</p>	15	239358	2.726,00	40.890,00

4390 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 ACCESSÓRIOS 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 ACCESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, POSSUI SAPATAS PLÁSTICAS DE REGULAGEM DE ALTURA COM REGULAGEM INTERNA DE ALTURA.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>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.</p> <p>B. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA</p>	122		
--	--	-----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

4391 P

	<p>PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/FIT</p>	123		
34	<p>ARMÁRIO SUSPENSO COM PORTA BASCULANTE - DIMENSÕES 800 x 330 x 440 MM (LxPxH)</p> <p>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</p>	239359	68	671,00
				45.628,00

25



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>TIPO MINIFIX, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PORTA EM MDP, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O 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 ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O</p>	124		
--	---	-----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO</p>	125	
--	--	-----	--

4392 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/CONNECTA</p>	126		
35	DISPOSITIVO PARA PASTA SUSPensa - DIMENSÕES: 760 X 440 X 80 MM (LxPxH) CONFECCIONADO EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,63 MM É APOIADO LATERALMENTE ENTRE UM PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P	75	239360	286,00
				21.450,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>400 X H 45 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO 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 DO DISPOSITIVO. CAPACIDADE DE PESO: 35 KG POR DISPOSITIVO, E LUGAR PARA ARMAZENAR DUAS CARREIRAS DE PASTAS SUSPENSAS. TODO O CONJUNTO (EXCETO AS CORREDIÇAS) PASSA POR UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220º C.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO.</p> <p>A. 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 SEGUINTE 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;</p> <p>B. 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</p> <p>C. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO</p>		
--	---	--	--

4393 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>D. 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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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: FORTLINE/FIT</p>			
36	GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS IGUAIS - DIMENSÕES: 400 X 470 X 648 MM (L X P X A)	204	239361	837,00
				170.748,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>TAMPO SUPERIOR CONFECIONADO 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 RAIOS 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 (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 CORREDIÇÃS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO SUAVE E SILENCIOSO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON. FRENTES DAS GAVETAS CONFECIONADAS 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 RAIOS 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) CONFECIONADO 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,</p>		
--	---	--	--

129

4394P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p>	<p>130</p>		
--	--	------------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p>	131	
--	--	-----	--

4395-P

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	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/MILLUS	132			
37	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 RAIOS 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	31	239370	2.224,00	68.944,00

2



8

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. 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</p>	133	
--	--	-----	--

2

4396 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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 SEGUINTE 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.</p> <p>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</p>	134		
--	--	-----	--	--

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p> <p>E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p> <p>F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO 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 CORROÇÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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</p>	135	
--	--	-----	--

2

4397 P

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	136	34	34	239371	3.760,00
38	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/FIT	34	34	239371	127.840,00

CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 04 LUGARES (DOIS MÓDULOS) - DIMENSÃO POR MÓDULO: 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 CONTOURNO 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



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 SEÇÃO 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 SEÇÃO 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 SEÇÃO 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 200° C.</p>	137	
--	---	-----	--

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

4398 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>B. LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATENDENDO 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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.</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS</p>	<p>138</p>		
--	---	------------	--	--

3

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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</p>	139	
--	--	-----	--

4399P

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/FIT</p>				
39	<p>CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 06 LUGARES - DIMENSÃO POR MÓDULO: 1400 X 1400 X 740 MM (L X P X A) DIMENSÃO TOTAL: 4200 X 1400 X 740 MM (L X P X A).</p> <p>TAMPO (06 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 RAIOS 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 (06 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 (03 PEÇAS) PARA PASSAGEM DE CABOS SOB O TAMPO POR TODA EXTENSÃO DA MESA, CONFECCIONADA EM CHAPAS DE AÇO DOBRADA EM FORMATO</p>	32	239372	5.600,00	179.200,00

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>DE "U" COM ESPESURA 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 (12 PEÇAS) CONSTITUÍDA POR TUBOS DE AÇO DE SEÇÃO 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) CONFECIONADO 02 COLUNAS TUBO SEÇÃO 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 (02 PEÇA) FORMADA POR 02 COLUNAS EM TUBO DE SEÇÃO 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.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA</p>	141		
--	--	-----	--	--

4400 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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.</p>	<p>142</p>		
--	---	------------	--	--

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

2401 P

	<p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>J. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO</p>	143	
--	---	-----	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/FIT</p>				
40	<p>MESA RETANGULAR DE ACESSIBILIDADE COM REGULAGEM DE ALTURA - DIMENSÕES: 1400 X 800 X 630/930 MM (LXPXH).</p> <p>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 RAO 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 RÚIDOS 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</p>	05	239373	4.058,00	20.290,00

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>EM AÇO CARBONO, COM ESPESURA DE 2,00 MM REPUXADO. NAS EXTREMIDADES DA BASE, NA SUA PARTE INTERNA, POSSUI DOIS SUPORTES COM ROSCA, COM ESPESURA 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. SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO TAMPO AO PEDESTAL CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO, COM ESPESURA 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 ESPESURA MÍNIMA DE 1,20MM. CAIXA DE ENGENHAGENS 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>B. LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO</p>	145		
--	--	-----	--	--

4402 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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.</p> <p>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 CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p> <p>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 CONTEHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p>	146		
--	--	-----	--	--

8

2



8

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 DEVEDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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 REFORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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</p>	147		
--	--	-----	--	--

4403 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA.				
	MARCA/MODELO:FORTLINE/MRWP				
41	<p>MESA EM L DE ACESSIBILIDADE COM REGULAGEM DE ALTURA - DIMENSÕES: 1400 X 800 X 1400 X 800 X 630/930 MM (LXPXLXPXH)</p> <p>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 CONTOURNO 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 O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE TRÊS PASSA-CABOS OVALADOS EM PVC RÍGIDO, COM DIÂMETRO INTERNO MÍNIMO DE 80 MM, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. 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 50X90MM 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.</p> <p>BASE PARA PEDESTAL CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO, COM ESPESSURA DE 2,00 MM</p>	05	239374	5.952,00	29.760,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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. 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>B. LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O</p>	149		
--	--	-----	--	--

4404 P

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

8

	<p>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 ASSIMANTE 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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.</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS,</p>	<p>150</p>		
--	--	------------	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MRWP</p>	151	
--	--	-----	--

4405 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

42	<p>DIVISÓRIA MODULADA TIPO PAINEL, COM PLACAS EM MDP, CALHA COM TAMPA BASCULANTE PARA ACESSO A TOMADAS, MOLDURA DE ALUMÍNIO PARA ACOPLAMENTO DE VIDRO E ESTRUTURA EM ALUMÍNIO - DIMENSÕES: M²</p> <p>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 BROCANTE, 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 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;</p>	89,00 m²	239375	2.274,00	202.386,00
----	---	-------------	--------	----------	------------

2



3

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 200° 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/CONNECTOR 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.</p>	153	
--	--	-----	--

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13964:2003, EMITIDO

4406 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

8

	<p>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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 ESPESURA 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;</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS</p>	154		
--	--	-----	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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</p> <p>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 RIO</p> <p>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 502 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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</p>	155		
--	--	-----	--	--

4407 P

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/CONNECTA</p>				
43	<p>BALCÃO ATENDIMENTO - DIMENSÕES: 1600 X 1600 X 1100MM (LXPXH)</p> <p>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 RAIOS 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 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 RAIOS 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</p>	09	239376	2.828,00	25.452,00

8

2



8

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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. PAINÉIS 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 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</p>	157	
--	--	-----	--

4408 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS 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 200° 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 200° C</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 COMPROBATORIOS E ART DO</p>	<p>158</p>		
--	---	------------	--	--

8

2




GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>PROFISSIONAL ASSIMANTE 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>C. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO 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 CORROÇÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p>	159	
--	---	-----	--

4409 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/MILLUS</p>			
44	<p>ARMÁRIO CREDENCE - DIMENSÕES: 1800 X 505 X 745 MM (L X P X A)</p> <p>TAMPO COM ESPESURA FINAL DE 45 MM, COMPONENTE POR DUAS CAMADAS INTEIRIÇAS SOBREPOSTAS.</p> <p>TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE 26 MM DE ESPESURA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA</p>	4	239381	5.643,00
				22.572,00



3

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185. FACE SUPERIOR E BORDAS DO PERÍMETRO COM REVESTIMENTO EM LÂMINA DE MADEIRA, OBTIDA ATRAVÉS DA COLAGEM DE VÁRIAS LÂMINAS DE MADEIRAS REFLORESTADAS, SOBREPOSTAS ENTRE RESINAS, QUE SE CONSOLIDAM EM BLOCOS. ESSES BLOCOS SÃO ESTABILIZADOS E EM SEGUIDA FAQUEADOS, DANDO ORIGEM ÀS LÂMINAS PRÉ-COMPOSTAS (LÂMINAS FINAS FATIADAS, QUE SÃO PRENSADAS E NOVAMENTE CORTADAS. ESSE PROCESSO CRIA O DESENHO LINHEIRO, QUE POSSUI TRAÇOS EM PADRÕES PARALELOS, REPRESENTANDO MAIOR PRODUTIVIDADE, ECONOMIA DE MATÉRIA-PRIMA E RESPEITO AO MEIO AMBIENTE). ACABAMENTO SUPERFICIAL EXECUTADO COM LIXAMENTO DA LÂMINA, EM GRANA FINAL 180, APLICAÇÃO DE FUNDO POLIURETÂNICO EM 03 DEMÃOS, FORMANDO UMA CAMADA FINAL DE APROXIMADAMENTE 120GR/M2, COM SECAGEM POR SISTEMA ULTRA VIOLETA. LIXAMENTO DO FUNDO COM GRANA 320, APLICAÇÃO DE VERNIZ POLIURETÂNICO COM CAMADA APROXIMADA DE 50 GR/M2 E SECAGEM FINAL POR SISTEMA ULTRA VIOLETA EM AMBIENTE FECHADO, CLIMATIZADO E ISENTO DE PÓ. TAMPO INFERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE 19 MM DE ESPESSURA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185.</p> <p>FACES E BORDAS DO TAMPO COM REVESTIMENTO EM LÂMINA DE MADEIRA MATIZADA NA COR PRETO ÉBANO COM APLICAÇÃO DE FUNDO POLIURETÂNICO EM 03 DEMÃOS, FORMANDO UMA CAMADA FINAL DE APROXIMADAMENTE 120GR/M2, COM SECAGEM POR SISTEMA ULTRA</p>	161	
--	---	-----	--

2

4410 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>VIOLETA. LIXAMENTO DO FUNDO COM GRANA 320, APLICAÇÃO DE VERNIZ POLIURETÂNICO COM CAMADA APROXIMADA DE 50 GR/M2 E SECAGEM FINAL POR SISTEMA ULTRA VIOLETA EM AMBIENTE FECHADO, CLIMATIZADO E ISENTO DE PÓ. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPA DE 19 MM DE ESPESSURA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185. FACES E BORDAS DO PERÍMETRO COM REVESTIMENTO EM LÂMINA DE MADEIRA, OBTIDA ATRAVÉS DA COLAGEM DE VÁRIAS LÂMINAS DE MADEIRAS REFLORESTADAS, SOBREPOSTAS ENTRE RESINAS, QUE SE CONSOLIDAM EM BLOCOS. ESSES BLOCOS SÃO ESTABILIZADOS E EM SEGUIDA FAQUEADOS, DANDO ORIGEM ÀS LÂMINAS PRÉ-COMPOSTAS (LÂMINAS FINAS FATIADAS, QUE SÃO Prensadas e novamente cortadas. esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente).</p> <p>CADA PORTA SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS EM ZAMAK (LIGA DE ZINCO, MAGNÉSIO, ALUMÍNIO E COBRE, FUNDIDA ENTRE 385 °C E 485 °C) COM ÂNGULO DE ABERTURA NÃO INFERIOR A 270 GRAUS, POSSUEM FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE ALTURA DE 5MM DE ALTURA AUMENTANDO O ESPAÇO INTERNO ÚTIL EVITANDO ACIDENTES POR NÃO TER CANTOS VIVOS, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS. AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES DE FIXAÇÃO DUPLA, MODELO "ALÇA" DE APROXIMADAMENTE 228 MM EM ALUMÍNIO ACETINADO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA NA PARTE SUPERIOR, MODELO CREMONA (COM DUAS CHAVES DOBRÁVEIS), COM SISTEMA DE TRANCA PELA ROTAÇÃO DA CHAVE EM ÂNGULO DE 180°, ACIONANDO LINGUETA HORIZONTAL, E VARETAS METÁLICAS VERTICAIS COM GANCHOS NA EXTREMIDADE SUPERIOR E INFERIOR, PARA TRAVAMENTO EM BATES DE PINOS DE METÁLICOS, FIXADOS NAS FACES INTERNAS DO TAMPO E DA BASE. A PORTA ESQUERDA É</p>	162		
--	--	-----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA DURANTE O FECHAMENTO, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM FIXADAS INTERNAMENTE. CORPO COMPOSTO POR LATERAIS (04), FUNDOS (02) E PRATELEIRAS (02) CONFECCIONADOS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO TX, SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COLADA COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E FUNDOS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS A APROX. COM PINOS DE SUSTENTAÇÃO METÁLICOS. BASE CONFECCIONADA EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO TX, SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO COM NO MÍNIMO 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADA COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACCESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX OU GIROFIX. ACABAMENTO INFERIOR COM 06 SAPATAS EM PVC Ø63 X 72 MM, COM REGULAGEM DE ALTURA, CUJA FUNÇÃO SERÁ AJUSTAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13961:2010, 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.</p> <p>B. LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O</p>	163	
--	---	-----	--

4411 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>F. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO</p>	<p>164</p>		
--	--	------------	--	--

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>REVESTIDO - CORROSAO POR EXPOSICAO AO DIOXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTEHAM UNIOES SOLDADAS, NAO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSAO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/NOBILE</p>	165		
--	---	-----	--	--

2

4412 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

45	<p>MESA DE REUNIÃO - DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740 MM (LXPXA)</p> <p>TAMPO COM ESPESSURA FINAL DE 45 MM, COMPNÍVEL POR DUAS CAMADAS MODULARES E SOBREPOSTAS, COM A CAMADA SUPERIOR COMPOSTA POR 05 MÓDULOS, SENDO 01 MÓDULOS CENTRAIS, MED. 1500 X 300 MM, 02 MÓDULOS NAS CABECEIRAS, MED. 450 X 1200 MM E 02 MÓDULOS NAS LATERAIS MED. 1800 X 450 MM A CAMADA INFERIOR COMPOSTA POR 01 MÓDULOS MED. 2400 X 1200 MM OS MÓDULOS SE ACOPLAM PERFEITAMENTE PARA FORMAR UMA SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM DESIGN ERGONÔMICO E ELEGANTE. OS MÓDULOS NAS CABECEIRAS E NAS LATERAIS DO TAMPO SUPERIOR SÃO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE 26 MM DE ESPESSURA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185. FACE SUPERIOR E BORDAS DO PERÍMETRO COM REVESTIMENTO EM LÂMINA DE MADEIRA, OBTIDA ATRAVÉS DA COLAGEM DE VÁRIAS LÂMINAS DE MADEIRAS REFLORESTADAS, SOBREPOSTAS ENTRE RESINAS, QUE SE CONSOLIDAM EM BLOCOS. ESSES BLOCOS SÃO ESTABILIZADOS E EM SEGUIDA FAQUEADOS, DANDO ORIGEM ÀS LÂMINAS PRÉ-COMPOSTAS (LÂMINAS FINAS FATIADAS, QUE SÃO PRENSADAS E NOVAMENTE CORTADAS. ESSE PROCESSO CRIA O DESENHO LINHEIRO, QUE POSSUI TRAÇOS EM PADRÕES PARALELOS, REPRESENTANDO MAIOR PRODUTIVIDADE, ECONOMIA DE MATÉRIA-PRIMA E RESPEITO AO MEIO AMBIENTE). ACABAMENTO SUPERFICIAL EXECUTADO COM LIXAMENTO DA LÂMINA, EM GRANA FINAL 180, APLICAÇÃO DE FUNDO POLIURETANO EM 03 DEMÃOS, FORMANDO UMA CAMADA FINAL DE APROXIMADAMENTE 120GR/M2, COM SECAGEM POR SISTEMA ULTRAVIOLETA. LIXAMENTO DO FUNDO COM GRANA 320, APLICAÇÃO DE VERNIZ POLIURETANO COM CAMADA APROXIMADA DE 50 GRÃ/M2 E</p>	04	239382	13.568,00	54.272,00
----	---	----	--------	-----------	-----------

166



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>SECAGEM FINAL POR SISTEMA ULTRAVIOLETA EM AMBIENTE FECHADO, CLIMATIZADO E ISENTO DE PÓ. O MÓDULO CENTRAL SUPERIOR É CONFECCIONADO COM CHAPA DE 26 MM DE ESPESSURA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA - FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185. RECEBEM REVESTIMENTO EM COURO NA FACE SUPERIOR E BORDAS, E POSSUI COMPARTIMENTO EM AÇO COM PORTA-TOMADA INTERNO PARA 08 PLUGS DE TOMADAS DE ENERGIA RETANGULARES E PARA 04 PLUGS TIPO RJ-45, PERMITINDO A INSTALAÇÃO DE CABOS PARA ENERGIA ELÉTRICA, TELEFONIA E REDE, EMBUTIDOS, COM TAMPA BASCULANTE E MOLDURA EM ALUMÍNIO. O TAMPO INFERIOR É CONFECCIONADO COM CHAPA DE 19 MM DE ESPESSURA PRODUZIDA PRODUZIDOS COM PLACAS DE FIBRAS DE MADEIRA SELECIONADAS, PROVENIENTES DE TRONCOS DE EUCALIPTOS E PINUS (CULTIVADOS EM FLORESTAS RENOVÁVEIS COM CERTIFICAÇÃO FSC - SERÁ SOLICITADA CÓPIA DA CERTIFICAÇÃO), AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA A BASE DE UREIA-FORMALDEÍDO E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM DENSIDADE MÉDIA, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA NBR 15316/2 E METODOLOGIAS DESCRITAS NA NBR 15316/3, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR (KG/CM²) 5.6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA (KG/CM²) 185. FACES E BORDAS DO TAMPO COM REVESTIMENTO EM LÂMINA DE MADEIRA MATIZADA NA COR PRETO ÉBANO COM APLICAÇÃO DE FUNDO POLIURETANO EM 03 DEMÃOS, FORMANDO UMA CAMADA FINAL DE APROXIMADAMENTE 120GR/M2, COM SECAGEM POR SISTEMA ULTRA VIOLETA. LIXAMENTO DO FUNDO COM GRANA 320, APLICAÇÃO DE VERNIZ POLIURETANO COM CAMADA APROXIMADA DE 50 GRÃ/M2 E SECAGEM FINAL POR SISTEMA ULTRA VIOLETA EM AMBIENTE FECHADO, CLIMATIZADO E ISENTO DE PÓ. A FIXAÇÃO</p>	167	
--	--	-----	--

2

4413 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÁQUINA, PHILIPS M6X30, FIXADOS EM DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK (LIGA DE ZINCO, MAGNÉSIO, ALUMÍNIO E COBRE, FUNDIDA ENTRE 385° C E 485° C) CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. DE MODO ALGUM OS PARAFUSOS SERÃO FIXADOS DIRETO NO TAMPO, FACILITANDO ASSIM MONTAGEM, DESMONTAGEM E REMONTAGEM DOS MESMOS, CASO NECESSÁRIO. CALHAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO HORIZONTAL ENTRE TODOS OS PÉS CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, ESTAMPADA E DOBRADA, COM SISTEMA DE FIXAÇÃO ACOPLAGEM, SEM NECESSIDADE DO USO DE FERRAMENTAS, EM 04 SUPORTES METÁLICOS PRESOS AOS TAMPOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS EM ZAMAK (LIGA DE ZINCO, MAGNÉSIO, ALUMÍNIO E COBRE, FUNDIDA ENTRE 385 CÁ E 485 CÁ), E PARAFUSOS MÁQUINA, PHILIPS M6X12. ESTRUTURAS METÁLICAS (04) COM FORMATO ELÍPTICO, SENDO 02 NAS EXTREMIDADES LATERAIS, MED. APROX. 600 X 150 X 715 MM, E 02 NA PARTE CENTRAL, MED. APROX. 500 X 100 X 715 MM, AUTOPORTANTES, COM PASSAGEM INTERNA PARA SUBIDA DE CABEAMENTO, DESENVOLVIDAS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1006/1008 COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, CALANDRADA E COMPOÑÍVEL EM DUAS PARTES, COM SUPORTES SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SOLDADAS ENTRE SI PELO PROCESSO MIG, FORMANDO UM CONJUNTO SÓLIDO E DE DESIGN MODERNO. AS ESTRUTURAS SÃO REVESTIDAS EM COURO NATURAL DE ÓTIMA QUALIDADE. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, COM REGULAGEM DE ALTURA EM APROX. 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ AJUSTAR 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 200° C</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO</p>	<p>168</p>		
--	---	------------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA


	<p>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.</p>	169	
	<p>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 SEGUINTE 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;</p> <p>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 RIO</p> <p>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 RIO</p> <p>E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS,</p>		

2

4414 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO 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 CORROÇÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/NOBILE</p>			
46	SUPORTE DE CPU COM ROTAÇÃO DE 180° GRAUS PARA PLATAFORMAS DIMENSÕES: 150 X 100 a 190 X 500 MM (L X P X A). SUPORTE COM REGULAGEM DE ALTURA, ESPESSURA E ROTAÇÃO, SENDO 325 À 500 MM NO	129	239383	212,00
				27.348,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>SENTIDO VERTICAL E 100 À 190 NO SENTIDO HORIZONTAL, COM ROTAÇÃO DE 180 GRAUS. SUPORTE CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO ABNT 1010/20, COM ESPESURA DE 1,5MM, ESTAMPADAS EM PUNÇONADEIRA E CONFORMADAS EM DOBRADEIRA CNC, GARANTINDO A PRECISÃO E QUALIDADE. PRÉ-TRATAMENTO POR IMERSÃO ATRAVÉS DE BANHOS QUÍMICOS, GARANTINDO A LIMPEZA TOTAL DA PEÇA, ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ E AQUECIDA EM ESTUFA À 220°C DURANTE CERCA DE 20 MINUTOS PARA A POLIMERIZAÇÃO DA TINTA. A MONTAGEM DAS PEÇAS É FEITA POR MEIO DE PARAFUSO M6X12MM CABEÇA PANELA FENDA PHILLIPS ZINCADO PRETO, A REGULAGEM DO SUPORTE É AJUSTADO ATRAVÉS DO SISTEMA DESLIZANTE E FIXO POR BORBOLETA M6X14MM. TODAS PARTES EM AÇO SÃO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ , POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. 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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA 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;</p> <p>B. 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 NÉVUA SALINA, EM CORPOS DE PROVA</p>		
--	--	--	--

4415 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>C. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO 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 CORROÇÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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:FORTLINE/FIT</p>	172		
--	---	-----	--	--

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

47	<p>SUPORTE PARA CPU COM RODÍZIO DIMENSÕES: 250 x 504 x 278 MM (LXPXA).</p> <p>SUPORTE CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, 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 KG/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. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITAS DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITAS DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS SÃO DOTADAS DE RODÍZIOS DUPLOS DE 30 MM EM POLIPROPILENO PVC INJETADOS, COM PINO EM AÇO INTRODUIZIDO EM BUCHAS DE POLIESTIRENO FIXADO POR PRESSÃO NAS LATERAIS. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p>	69	239384	111,00	7.659,00
----	--	----	--------	--------	----------

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

4416P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/MILLUS</p>			
48	<p>PAINEL DIVISOR EM VIDRO - DIMENSÕES: 1100 X 08 X 360 MM (LXPXA).</p> <p>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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. 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</p>	122	239385	263,00
				32.086,00

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>B. 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;</p> <p>C. 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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/FIT</p>	175		
49	<p>PAINEL DIVISOR FRONTAL PARA PLATAFORMA - DIMENSÕES: 1100 X 15 X 360 MM (L X P X H).</p> <p>EM MDP, COM 15 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO DO PAINEL É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA</p>	68	239386	185,00

12.580,00

4417P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

8

	<p>PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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/FIT</p>	<p>176</p>		
--	--	------------	--	--

VALOR MÁXIMO PARA O LOTE 01 (R\$)	2.883.055,00
-----------------------------------	--------------

CLASSIFICAÇÃO DO LOTE 01:

FORNECEDOR	PREÇO TOTAL (R\$)
2º) ART BASE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E PEÇAS PARA ESCRITÓRIO	3.604.323,80

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

LOTE 02: DIVISÓRIAS PISO TETO

ITEM	DESCRIPTIVO	QTD	CÓDIGO SISA	VALOR MÁXIMO UNITÁRIO (R\$)	VALOR MÁXIMO POR ITEM (R\$)
01	<p>DIVISÓRIA PISO TETO TERMO ACÚSTICA CEGA DO PISO AO TETO COM 86 MM DE ESPESURA - DIMENSÕES: M²</p> <p>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 ESPESURA 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 1/2" 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 ESPESURA, 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 ESPESURA 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</p>	1.031 m²	239390 177	975,00	1.005.225,00

2

4418P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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, SEÇÃO "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</p>	178		
--	--	-----	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>(HIDRATAÇÃO DO ÓXIDO DE ALUMÍNIO). O CONJUNTO DEVE PERMITIR PASSAGEM DE CABEAMENTO POR TODO O INTERIOR.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA</p>	179	
--	---	-----	--

4419 P

2
8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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</p>	<p>180</p>		
--	--	------------	--	--

2

5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/IW86</p>	181			
02	<p>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</p> <p>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 1/2" 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 -</p>	437 m ²	239391	1.460,00	638.020,00

2

44 20 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	182	
	<p>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. 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</p>	

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 ESPESURA 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 ESPESURA TOTAL DA DIVISÓRIA (86MM) CONFERINDO UNIFORMIDADE À INSTALAÇÃO.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	183		
--	---	-----	--	--

~
g

4421 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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 SEGUINTE 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</p>	184		
--	---	-----	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA


	<p>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.</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p>	185		
--	--	-----	--	--

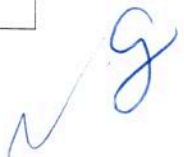
4422 P

5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/IW86</p>				
03	<p>DIVISÓRIA PISO TETO TERMO ACÚSTICA VIDRO DUPLO COM 86 MM DE ESPESSURA - DIMENSÕES: M²</p> <p>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, FECHAMENTO EM QUADROS DE VIDRO DUPLO, COM 6 MM DE ESPESSURA CADA, INCOLORES, TEMPERADOS O U 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</p>	275 m²	239392	1.800,00	495.000,00





GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ISOLAMENTO DO SOM, E COM A VEDAÇÃO ACÚSTICA DOS QUADROS. 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.</p> <p>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</p>	187	
--	---	-----	--

2

5

4423 D



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 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.</p> <p>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 COMPROBATORIOS 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.</p> <p>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</p>	<p>188</p>	
--	--	------------	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MÉTALICAS, 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 ESPESURA 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.</p> <p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>H. 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</p>	189	
--	---	-----	--

4424 P

2 g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>I. 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;</p> <p>J. APRESENTAR CATALOGO 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.</p> <p>MARCA/MODELO:FORTLINE/IW86</p>				
04	<p>MICRO PERSIANAS - DIMENSÕES: M²</p> <p>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.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>A. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO,</p>	323 m²	239393	550,00	177.650,00

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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);</p> <p>B. 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;</p> <p>C. 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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/IW86</p>	191	
05	<p>DIVISÓRIA PISO TETO EM VIDRO ÚNICO JUNTA SECA, SEM ESTRUTURA INTERMEDIÁRIA, ESPESSURA TOTAL DE 25 mm - DIMENSÕES: M²</p> <p>MODULAÇÃO HORIZONTAL TÍPICA DE 900 MM A 1200MM - PERMITINDO A TOTAL INTERCAMPABILIDADE 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"</p>	239394	451.250,00

4425 P

~
B



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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, 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).</p>	<p>192</p>		
--	---	------------	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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.</p> <p>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; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>C. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8094/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p> <p>D. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO, 960 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO</p>	193		
--	--	-----	--	--

2 g

4426 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>- CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS; APRESENTAR RESULTADO FINAL RIO;</p> <p>E. APRESENTAR LAUDO DE DESEMPENHO DO PRODUTO DE, NO MÍNIMO 23 CICLOS, CONFORME NORMA NBR 8096/1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO</p> <p>- CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE 502 DE 2 LITROS, EM CORPOS DE PROVA QUE CONTENHAM UNIÕES SOLDADAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS DE CORROSÃO APÓS O TÉRMINO DO ENSAIO;</p> <p>F. 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);</p> <p>G. 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;</p> <p>H. 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.</p> <p>MARCA/MODELO: FORTLINE/IW86</p>			
06	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	80	239395	3.660,00
				292.800,00

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 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.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 15141:2008, EMITIDO PELA</p>	195		
--	--	-----	--	--

2

g

4427 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	<p>196</p>		
--	--	------------	--	--

2
G



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 RIO;</p> <p>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 RIO;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>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</p>	197		
--	--	-----	--	--

29

4428P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 TUBULAR 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 1350 MM. LARGURA DO APOIO DE BRAÇO 550 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">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 ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.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.	199	
--	---	-----	--

2

g

4429 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ENCOSTO DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, SE ADAPTANDO MELHOR À COLUNA VERTEBRAL, UNIDOS POR LAMINA DE AÇO INDUSTRIAL, MEDINDO 76,20 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA, TRAVADOS NOS MESMOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE EM PORCA DE GARRAS DE DUPLA FIXAÇÃO EVITANDO QUE SE SOLTEM. ASSENTO/ENCOSTO COM CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PRETA, COM SISTEMA PARA PERMITIR MANUTENÇÃO DO TECIDO SEM TROCA DA CONTRACAPA.</p> <p>ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICRO CELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 45/50 KG/M3 COM 60 MM DE ESPESSURA MÉDIA NO ASSENTO E NO ENCOSTO. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIÉSTER A ESCOLHER CONFORME CATALOGO DO FABRICANTE. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS, COM SISTEMA TRAVANTE E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS NA MADEIRA, DUPLAS, DE AMBOS OS LADOS, EVITANDO QUE SE SOLTEM. ESTRUTURA DA LONGARINA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 RETANGULAR 30/50 MM COM ESPESSURA DA PAREDE DE 1,06 MM, NA ESTRUTURA HORIZONTAL, ONDE SEUS COMPONENTES SÃO UNIDOS POR SOLDA DO TIPO MIG, FORMANDO UM CONJUNTO PARA POSTERIOR MONTAGEM POR ENCAIXE CÔNICO. PÉS LATERAIS CÔNICOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAIS SAE 1010/1020 RETANGULAR 30X70MM COM 1,20MM DE ESPESSURA E OBLONGO COM 40X77MM E 1,90MM DE ESPESSURA. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, COM ENGATE NO TUBO PARA EVITAR QUE SE SOLTEM DO MESMO.</p> <p>PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES DO TIPO FENDA CRUZADA E SEXTAVADA FLANGEADO COM TRAVA, NA BITOLA ¼"X 20FPP". OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE COM FOSFATO DE ZINCO, PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO POLIÉSTER EPÓXI, NA COR PRETA SEMIFOSCO LISO, ISENTA DE METAIS PESADOS, COM CAMADA DE 60 MÍCRONS. MEDIDAS APROXIMADAS DO PRODUTO: ALTURA TOTAL - 915 MM. PROFUNDIDADE TOTAL - 600 MM. LARGURA TOTAL: 1710 MM. ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO - 460 MM. LARGURA DO ASSENTO - 480 MM. PROFUNDIDADE DO</p>	201	
--	--	-----	--

4430P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ASSENTO - 460 MM. ALTURA E LARGURA DO ENCOSTO - 450 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.C. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.D. 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, DA ABNT, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO - ESPUMAS DE PU FLEXÍVEIS.E. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.F. 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.G. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.I. 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 -			
--	---	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO.</p> <p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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.</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: CAVALETTI/START</p>	203		
03	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	102	239416	7.181,00
				732.462,00

Handwritten signature and number 4431 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ENCOSTO DEVERÁ 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</p>			
--	--	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 (VARIÇÃO 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 MILÍMETROS) 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.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none">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 CONVRJAM 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	205		
--	---	-----	--	--

2

5

4432 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>PERTENCENTE À RBLE PARA O ESCOPO SUPRA CITADO.</p> <p>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.</p> <p>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 RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015, EVIDENCIANDO QUE O PROCESSO DE PINTURA UTILIZADO NO PRODUTO É APROPRIADO.</p> <p>F. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE.</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>I. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO</p>	206		
--	---	-----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: FRISOKAR/LOOP				
04	<p>CADEIRA FIXA DE USO GERAL, EMPILHÁVEL PARA USO EM COLETIVIDADE/PÚBLICO 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 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</p>	185	239398 207	721,00	133.385,00

2

89

4433 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>C. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE;</p> <p>D. EVIDÊNCIA DE QUE O ÍNDICE DE TOXIDEX 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</p>	<p>208</p>		
--	--	------------	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>OUTROS, EVIDENCIANDO QUE A CONCENTRAÇÃO DE GASES DERIVADOS DA COMBUSTÃO DE PEÇA PLÁSTICA QUE REPRESENTA O MATERIAL EMPREGADO NA CONFECCÃO DO PRODUTO (POLÍMERO), APRESENTE CONCENTRAÇÃO MÁXIMA PARA OS GASES CITADOS CONFORME NES 713/2006.</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FRISOKAR/CONNECT</p>	209		
05	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	55	239399	1.648,00
				90.640,00

4436 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MM. CONTRA CAPA DO ASSENTO DE COR CINZA CLARO. ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER, DE DUPLA FRONTEIRA, 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 ESPESURA MÍNIMA DE 6,00 MM, INSERIDA NO QUADRO PLÁSTICO DO ENCOSTO QUE É DOTADA DE CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO. QUADRO ESTRUTURAL EM RESINA DO ENCOSTO, CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA TRANSIÇÃO E TELA DO ENCOSTO, TODOS ESSES ELEMENTOS, DE CR CINZA CLARO. 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 ESPESURA 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 ESPESURA 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 DE COR CINZA, 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 CINZA CLARO COM TEXTURA. DIMENSÕES MÍNIMAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO ÚTIL DO APOIO, LARGURA MÍNIMA DO APOIO DE 50 MM, RECUO DA APOIA ENTRE 150 E 200 MM E DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS BRAÇOS ENTRE 480 E 530 MM.</p>	210		
--	--	-----	--	--

2
B



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

4235 P

	<p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none">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 SUBÍTEM 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 SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE:<ul style="list-style-type: none">a. FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE	211		
--	---	-----	--	--

2

5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015.</p> <p>b. RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 500 E 800 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015.</p> <p>c. DENSIDADE MÉDIA ENTRE 50 E 60 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015.</p> <p>d. RESILIÊNCIA MÉDIA MÍNIMA DE 60% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015.</p> <p>e. DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 10% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015.</p> <p>f. TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,50%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016.</p> <p>g. ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO;</p> <p>G. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO DE ASSENTO, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE::</p> <p>a. ESGARÇAMENTO EM COSTURA PADRÃO DE, NO MÁXIMO, 5 MM, EM AMBOS O SENTIDO DO LAMINADO, CONFORME ABNT NBR 9925:2009;</p> <p>b. SOLIDEZ DA COR AO SUOR (ÁCIDO E ALCALINO), CONFORME ABNT NBR ISO 105E04:2014, NO MÍNIMO, CLASSE 5;</p> <p>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.</p> <p>H. PARA CORPOS DE PROVA, EM NOME DO FABRICANTE, QUE REPRESENTEM OS MATERIAIS METÁLICOS PINTADOS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO DO MÓVEL:</p> <p>a. EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROÇÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA</p>	212		
--	--	-----	--	--

29



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>SALINA CUPROACÉTICA, CONFORME ABNT NBR 8824:1985 POR, PELO MENOS, 240 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROÇÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO 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);</p> <p>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.</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p>	213		
--	--	-----	--	--

4430 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

MARCA/MODELO: SITTZ/TIME					
06	<p>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 FRONTEIRA, 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</p>	116	239400	1.356,00	157.296,00

2
9



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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;</p> <p>D. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE.</p> <p>E. ROTULAGEM ECOLÓGICA DE PRODUTO EMITIDA POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO</p>	215		
--	--	-----	--	--

✓
g

4437 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>COM BASE NAS NORMAS ABNT NBR ISO 14020:2002 E ABNT NBR ISO 14024:2004 EM NOME DO FABRICANTE DAS CADEIRAS;</p> <p>F. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE:</p> <ul style="list-style-type: none">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; <p>G. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO DE ASSENTO, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE::</p> <ul style="list-style-type: none">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	216		
--	--	-----	--	--

2

9



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	217	
		<p>FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE.</p> <p>H. PARA CORPOS DE PROVA, EM NOME DO FABRICANTE, QUE REPRESENTEM OS MATERIAIS METÁLICOS PINTADOS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO DO MÓVEL:</p> <p>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 RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO 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);</p> <p>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.</p> <p>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);</p> <p>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,</p>

44389



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: SITTZ/TIME</p>	218		
07	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06, COM, NO 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 FRONTEIRA, 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</p>	128	239401	2.000,00
				256.000,00

29



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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, RAIOS 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</p>	219		
--	--	-----	--	--

2
G

4439 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 RECUCO 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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.</p> <p>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.;</p> <p>C. CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS</p>			
--	---	--	--	--

2
B



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.;</p> <p>D. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE;</p> <p>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</p> <p>F. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS, CONSTATANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE:</p> <ul style="list-style-type: none">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; <p>G. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO DE ASSENTO, CONSTATANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE:</p>	221		
--	---	-----	--	--

4440 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>a. ESGARÇAMENTO EM COSTURA PADRÃO DE, NO MÁXIMO, 5 MM, EM AMBOS O SENTIDO DO LAMINADO, CONFORME ABNT NBR 9925:2009;</p> <p>b. SOLIDEZ DA COR AO SUOR (ÁCIDO E ALCALINO), CONFORME ABNT NBR ISO 105E04:2014, NO MÍNIMO, CLASSE 5;</p> <p>c. SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO (SECO E ÚMIDO), CONFORME ISO 105 X12:2016 OU AATCC TM 8:2013, NO MÍNIMO, CLASSE 5;</p> <p>H. PARA CORPOS DE PROVA, EM NOME DO FABRICANTE, QUE REPRESENTEM OS MATERIAIS METÁLICOS PINTADOS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO DO MÓVEL:</p> <p>a. EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROÇÃO 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 CORROÇÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO 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;</p> <p>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.</p> <p>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);</p>	<p>222</p>		
--	---	------------	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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</p>	223		
--	---	-----	--	--

08	<p>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 FRONTEIRA, 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</p>	46	239402	2.575,00	1.18.450,00
----	---	----	--------	----------	-------------

2

5

4441 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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. QUADRO DO ENCOSTO, CARENAGEM DA PEÇA DE TRANSIÇÃO E TELA DE DUPLA FRONTEIRA 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 FRONTEIRA, 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 MOLLA QUE TENCIONA A RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, DO TIPO AUTOAJUSTÁVEL, SEM NECESSIDADE DE AJUSTE MANUAL DA MOLLA 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 ARCADADA 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</p>	224		
--	--	-----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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, RAIOS 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 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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DO MÓVEL COM TODOS OS REQUISITOS</p>	225	
--	---	-----	--

g

4442 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.;</p> <p>D. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE;</p> <p>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;</p> <p>F. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE:</p> <ul style="list-style-type: none">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.	226		
--	---	-----	--	--




GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>c. DENSIDADE MÉDIA ENTRE 50 E 60 KG/M³ - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015.</p> <p>d. RESILIÊNCIA MÉDIA MÍNIMA DE 60% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015.</p> <p>e. DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 10% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015.</p> <p>f. TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,50%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016.</p> <p>g. ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO;</p> <p>G. RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO DE ASSENTO, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE:</p> <p>a. ESGARÇAMENTO EM COSTURA PADRÃO DE, NO MÁXIMO, 5 MM, EM AMBOS O SENTIDO DO LAMINADO, CONFORME ABNT NBR 9925:2009;</p> <p>b. SOLIDEZ DA COR AO SUOR (ÁCIDO E ALCALINO), CONFORME ABNT NBR ISO 105E04:2014, NO MÍNIMO, CLASSE 5;</p> <p>c. SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO (SECO E ÚMIDO), CONFORME ISO 105 X12:2016 OU AATCC TM 8:2013, NO MÍNIMO, CLASSE 5;</p> <p>H. PARA CORPOS DE PROVA, EM NOME DO FABRICANTE, QUE REPRESENTEM OS MATERIAIS METÁLICOS PINTADOS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO DO MÓVEL:</p> <p>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 RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO 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</p>	227	
--	--	-----	--

4443 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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);</p> <p>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 111003:2009.</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:SITZ/TIME</p>			
--	---	---	--	--





GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

09	<p>CADEIRA DO TIPO EXECUTIVA COM SISTEMA REGULADOR DO ENCOSTO, FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-13962/2018 DA ABNT, COM APÓIA-BRAÇOS E ESPALDAR/ENCOSTO MÉDIO. ENCOSTO COM ESTRUTURA INTERNA INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, ISENTO DE CFC. CONTRACAPA DO ENCOSTO EM DESENHO PRÓPRIO, OBEDECENDO A NORMAS ERGONÔMICAS, INJETADA EM POLIPROPILENO NA COR PRETA. ASSENTO FABRICADO COM ESTRUTURA INTERNA DE COMPENSADO MULTILAMINADO COM 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO À QUENTE, FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA AUXILIAR FLUXO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA COM 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, ISENTO DE CFC. CONTRACAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA. FIXAÇÃO DO MECANISMO AO ASSENTO/ENCOSTO, FEITO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS COM SISTEMA TRAVANTE E PORCAS GARRAS DE DUPLO TRAVAMENTO, DE AMBOS OS LADOS, ENCRAVADOS NA MADEIRA, EVITANDO QUEBRAS. REVESTIMENTOS DO ASSENTO E DO ENCOSTO EM TÊCIDO SINTÉTICO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATÁLOGO DE CORES DO FABRICANTE. ESTRUTURA DA BASE GIRATÓRIA COM 05 PONTOS DE APOIO, NO CENTRO TUDO REDONDO ONDE SERÁ ACOPLADO PISTÃO CLASSE DIN 04, AMBOS REVESTIDOS POR CAPA ÚNICA DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADA NA COR PRETA, APOIADOS SOBRE RODÍZIOS INJETADOS EM POLIAMIDA 6.0, COM CALOTA INTEGRADA AO CORPO, EIXO DE FIXAÇÃO DAS RODAS FABRICADO EM AÇO 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,</p>	239403 229	1.112,00	175.696,00
----	--	---------------	----------	------------

2

5

4444 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>SOLDADOS COM SOLDA TIPO MIG EM LINHA CONTINUA E DE AMBOS OS LADOS, SUPERIOR E INFERIOR DAS HASTES, SEM INTERRUPÇÕES. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADA NA COR PRETA, FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM MOLLA 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 ATRAVÉS DE 11 POSIÇÕES, UMA EXTRA PARA DESARME, SISTEMA TIPO CATRACA, TOTALIZANDO 80 MM DE CURSO, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. INCLINAÇÃO DO ENCOSTO MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ALAVANCA NO LADO DIREITO, DE FORMA ANATÔMICA, INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, PODENDO-SE ASSIM OBTER INFINITAS POSIÇÕES ÀS NECESSIDADES DO USUÁRIO. POSSUI 05 MOLAS PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, E O AJUSTE AUTOMÁTICO NA FRENAGEM DO RECLINADOR. COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E ACABAMENTO DE PINTURA. PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO, POLIÉSTER EPÓXI, COR PRETA, SEMIFOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS, CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C, ISENTA DE METAIS PESADOS. APÓIA BRAÇO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA, ALMA DE AÇO SAE 1020, PARTE METÁLICA NA COR PRETA, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO DE FORMATO OVAL, TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO A DISPOSIÇÃO DO USUÁRIO TRAZENDO ERGONOMIA, CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO COM DOIS FUROS OBLONGOS, PERMITINDO REGULAGEM HORIZONTAL POR PARAFUSOS. MEDIDAS APROXIMADAS DO PRODUTO: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 820 -1020 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 350 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 410 MM.</p>	<p>230</p>		
--	--	------------	--	--

PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 420 MM.



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>LARGURA DO ASSENTO: 460 MM. MEDIDAS DO RODÍZIO: 59X50X55X17 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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 ESPECÍFICO 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.	231		
--	--	-----	--	--

2 g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 – CORROÇÃO 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: R10.</p> <p>K. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 – CORROÇÃO 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: R1 0.</p> <p>L. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>M. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – CREA.</p> <p>N. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>P. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>Q. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>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);</p> <p>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;</p>	2,32		
--	---	------	--	--

2
GF



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	T. APRESENTAR CATALOGO 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/START	233			
10	CADEIRA FIXA TIPO INTERLOCUTOR , COM PÉS NA FORMA DE "S", SEM APOIA BRAÇOS, FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-13962/2018 DA ABNT. ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M ³ , ISENTO DE CFC. CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO A QUENTE, FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M ³ , ISENTO DE CFC COM CONTRACAPA NO ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO. REVESTIMENTOS EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE, EM PORCA DE GARRAS DUPLAS (AMBOS OS LADOS), ENCRAVADAS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. ESTRUTURA FIXA COM PÉS EM FORMA DE "S", EM TUDO INDUSTRIAL REDONDO COM 25,40 MM DE DIÂMETRO, PAREDE DO TUBO COM 2,25 MM, LAMINA QUE LIGA ASSENTO/ENCOSTO COM 76,2 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO POLIÉSTER EPÓXI, ISENTA DE METAIS PESADOS, NA COR PRETA SEMIFOSCA, LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 520 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 550 MM. ALTURA MAX/MÍNIMA DA CADEIRA: 800 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 350 M. LARGURA DO ENCOSTO: 410 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 420 MM. LARGURA DO ASSENTO: 460 MM.	142	239404	670,00	95.140,00

2

4446 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

		234	
--	--	-----	--

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 CORROÇÃO 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 - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, DE NO MÍNIMO 400 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 -



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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: R10.</p> <p>K. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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: R1 0.</p> <p>L. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>M. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>N. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>P. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>Q. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>T. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO</p>	<p>235</p>		
--	---	------------	--	--

2

g

4447 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO: CAVALETTI/START				
11	<p>CONJUNTO DE POLTRONA EM LONGARINA COM ESPALDAR MÉDIO, PADRÃO EXECUTIVO, SEM APOIA BRAÇOS, E ESPUMA INJETADA, 03 LUGARES, FABRICADA DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT. ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 40 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45/50 KG/ M³, ISENTO DE CFC. CONTRACAÇA DO ENCOSTO EM DESENHO PRÓPRIO, OBEDECENDO A NORMAS ERGONÔMICAS, INJETADA EM POLIPROPILENO NA COR CINZA. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO A QUENTE, FORMATO ANATÔMICO, CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGÜÍNEA, ESPUMA INJETADA 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45/50 KG/ M³, ISENTO DE CFC. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, POLIÉSTER, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CONTRACAÇA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR CINZA. ESTRUTURA DA LONGARINA, SENDO OS PÉS LATERAIS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL OBLONGO 40 X 77 MM, PAREDE DE 1,90 MM, ESTRUTURA LATERAL EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL RETANGULAR 30 X 70 MM, ESPESSURA DE 1,20 MM, TUBO SUPERIOR ONDE SE FIXA O ASSENTO E ENCOSTO, EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL RETANGULAR 30 X 50 MM, ESPESSURA DE 1,20 MM, NA COR PRETA. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS, COM SISTEMA TRAVANTE E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS NA MADEIRA, DUPLAS, DE AMBOS OS LADOS, EVITANDO QUE SE SOLTEM. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR CINZA, COM ENGATE NO TUBO PARA EVITAR QUE SE SOLTEM DO MESMO. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE COM FOSFATO DE ZINCO, PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO POLIÉSTER EPÓXI, NA COR CINZA SEMIFOSCO LISO, COM CAMADA DE 60 MICRONS, CURADAS EM ESTUFA À TEMPERATURA DE 200° C. - MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA TOTAL - 1.530 MM. ALTURA TOTAL - 820 MM. PROFUNDIDADE TOTAL - 25 MM. ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO - 460 MM. LARGURA DO ASSENTO - 460 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO - 420 M. ALTURA DO</p>	79	239405 2,36	2.229,00	176.091,00



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ENCOSTO - 350 MM. LARGURA DO ENCOSTO - 410 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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.</p> <p>B. 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.</p> <p>C. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>D. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>E. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>F. 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 CORROÇÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.</p> <p>G. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>I. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROÇÃO 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</p>	237		
--	---	-----	--	--

4448 P

2
B



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO.</p> <p>J. 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.</p> <p>K. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>L. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – CREA.</p> <p>M. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>N. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>P. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>Q. 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);</p> <p>R. 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;</p> <p>S. 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</p>	238		
--	--	-----	--	--

2
g



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:CAVALETTI/START				
12	<p>POLTRONA GIRATÓRIA, PADRÃO DIRETOR COM SISTEMA REGULADOR DO ENCOSTO, COM APOIO 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 ERGONOMÍCAS, 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 SANGÜÍNEA, 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</p>	206	239406	1.312,00	270.272,00

2

8

4449 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 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.</p>				
--	--	--	--	--	--

240

2
G



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.</p> <p>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 ESPECÍFICO NESTE EDITAL.</p> <p>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.</p> <p>D. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>E. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>F. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>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.</p> <p>H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>I. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA, DE NO MÍNIMO 400 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 -</p>	241		
--	--	-----	--	--

2
50

~~444~~
4450P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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: RIO.</p> <p>K. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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.</p> <p>L. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>M. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>N. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>P. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>Q. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>T. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO</p>		
--	--	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:CAVALETTI/PRO				
13	CADEIRA FIXA COM APÓIA-BRÇOS 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/ M ³ , REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CONTRACAPA DO ENCOSTO EM DESENHO PRÓPRIO, OBEDECENDO A NORMAS ERGONOMÍCAS, 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/ M ³ , 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 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.	255	239407 ²⁴³	1.023,00	260.865,00

44518

2
B



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 75 MM. LARGURA DO ASSENTO: 480 MM.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none">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 CORROÇÃO 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.	<p>244</p>		
--	---	------------	--	--

✓

5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROÇÃO 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: R10.</p> <p>K. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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: R1 0.</p> <p>L. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>M. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>N. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>P. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>Q. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>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);</p> <p>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;</p>	2,45		
--	---	------	--	--

4452 P

2
G



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>T. APRESENTAR CATALOGO 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</p>	246			
14	<p>POLTRONA PARA DIRETOR COM RELAX SINCRONIZADO E TRAVA, FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-13962/2018 DA ABNT. BASE GIRATÓRIA DESMONTÁVEL COM ARANHA DE 05 HASTES, CONFECCIONADA EM NYLON INJETADO NA COR PRETA, APOIADA SOBRE RODÍZIOS DE NYLON COM ACABAMENTO EM POLIURETANO DE 65 MM, COM ESFERAS DE AÇO QUE FACILITAM O GIRO, PINO FIXO DO RODÍZIO MONTADO NA EXTREMIDADE DA HASTE, SEM PRESENÇA DE BUCHAS PLÁSTICAS, EVITANDO QUE SE SOLTEM. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM ROLAMENTO AXIAL DE GIRO POSSUINDO ARRUELAS DE AÇO TEMPERADO DE ALTA RESISTÊNCIA, BUCHA MANCAL DE GIRO INJETADO EM POM E RECALIBRADA, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA. SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA A GÁS, CLASSE DIN 04, PARA REGULAGEM E AMORTECIMENTO DE IMPACTOS AO SENTAR, ALIVIANDO O IMPACTO NA COLUNA VERTEBRAL. MECANISMO FLANGE DE APOIO DA CADEIRA COM SISTEMA DE RELAX SINCRONIZADO, COM TRAVA EM QUATRO POSIÇÕES, OU RELAX LIVRE, MANÍPULO DE AJUSTE DA TENSÃO DA MOLA E PLATAFORMA COM REGULAGEM DE PROFUNDIDADE ACOPLADA À CARENAGEM DO ASSENTO, COM ACIONAMENTO POR GATILHO QUE PERMITE 06 ESTÁGIOS DE REGULAGEM, TOTALIZANDO 50 MM DE CURSO. ASSENTO COM ESTRUTURA CONFECCIONADA EM COPOLÍMERO DE ENGENHARIA DE ALTA RESISTÊNCIA, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 70 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 50/55 KG/M3, ISENTO DE CFC, REVESTIDO EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. ENCOSTO COM ESTRUTURA INTERNA CONFECCIONADA EM COPOLÍMERO FLEXÍVEL DE ENGENHARIA DE ALTA RESISTÊNCIA, FIXADA POR ENCAIXE, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 25 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 68 KG/M3, REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER.</p>	63	239408	2.147,00	135.261,00

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ESTRUTURA EXTERNA CONFECCIONADA EM COPOLÍMERO DE ENGENHARIA DE ALTA RESISTÊNCIA, NA COR PRETA. SUPORTE DO ENCOSTO CONFECCIONADO EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO DE ALTA RESISTÊNCIA COM 08 POSIÇÕES DE REGULAGEM DE ALTA TOTALIZANDO 50 MM DE CURSO. APOIA BRAÇOS EM COPOLÍMERO DE ENGENHARIA, ESTRUTURA EM POLIAMIDA INJETADA COM REFORÇO EM FIBRA DE VIDRO, TOTALIZANDO 08 POSIÇÕES DE REGULAGEM COM 85 MM DE CURSO, PERMITINDO AJUSTE VERTICAL POR BOTÃO COM DUPLA FUNÇÃO, PERMITINDO ACOPLAR BOLSA/SACOLA COM ATE 20 KILOS, AJUSTE LATERAL DE REGULAGEM ATRAVÉS DE MANIPULO. ESTRUTURA EM POLIAMIDA INJETADA COM ALMA DE AÇO TUBULAR CROMADA, TOTALIZANDO 08 POSIÇÕES DE REGULAGEM, COM 85 MM DE CURSO. CHAPA LATERAL PARA FIXAÇÃO AO ASSENTO DA CADEIRA COM DOIS FURROS OBLONGOS PERMITINDO ACOPLAMENTO COM REGULAGEM LATERAL, CROMADO, FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS, FLANGEADOS. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIURETANO, CEC, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE COM FOSFATO DE ZINCO. PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO POLIÉSTER EPÓXI, ISENTA DE METAIS PESADOS, COM CAMADA DE 60 MICRONS. - DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA DA CADEIRA: 700 MM. PROFUNDIDADE DA CADEIRA: 700/840 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 805/960 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 465 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 445 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 465 MM. LARGURA DO ASSENTO: 480 MM. BRAÇO: 90X255 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.</p> <p>B. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO</p>	247		
--	---	-----	--	--

4453 P

2
B



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>C. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS PARA COM A NBR-13962/2018 DA ABNT, ONDE SE POSSAM IDENTIFICAR TODOS OS MODELOS DE PRODUTOS CERTIFICADOS PELO FABRICANTE E PARA OS OFERTADOS EM ESPECÍFICO NESTE EDITAL.</p> <p>D. 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, DA ABNT, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO - ESPUMAS DE PU FLEXÍVEIS.</p> <p>E. RELATÓRIO DE ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA NA BASE EM CONFORMIDADE COM O ITEM 6.3.13 DA NORMA NBR-13962-2018, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>F. DECLARAÇÃO DE USUAL FORNECEDOR DE POLIAMIDA, EM PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA FORNECEDORA ASSINADA POR RESPONSÁVEL ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, DECLARANDO QUE A MESMA É COMPOSTA POR 30% DE MATERIAL ENDURECEDOR FIBRA DE VIDRO.</p> <p>G. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>H. 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);</p> <p>I. 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;</p> <p>J. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO, E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO</p>	<p>248</p>		
--	--	------------	--	--

2

5



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:CAVALETTI/IDEA				
15	<p>POLTRONA FIXA TIPO INTERLOCUTOR COM PÉS NA FORMA DE "S" E APOIA BRAÇOS INTEGRADOS NA COR PRETA, FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-13962/2018 DA ABNT. ESTRUTURA "CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO SAE 1020, COM 25,40 MM DE DIÂMETRO, 01", PAREDE DE 2,25 MM. TRAVESSA "DE APOIO EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO SAE 1020 COM 25,40 MM DE DIÂMETRO, 01" PAREDE DE 2,25 MM. ASSENTO COM ESTRUTURA CONFECCIONADA EM COPOLÍMERO DE ENGENHARIA DE ALTA RESISTÊNCIA, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 70 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 50/55 KG/M3, ISENTO DE CFC, REVESTIDO EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. ENCOSTO COM ESTRUTURA INTERNA CONFECCIONADA EM COPOLÍMERO FLEXÍVEL DE ENGENHARIA DE ALTA RESISTÊNCIA, NA COR CARBOM FIXADA POR ENCAIXE, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 25 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 68 KG/M3, ISENTO DE CFC REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER. ESTRUTURA EXTERNA CONFECCIONADA EM COPOLÍMERO DE ENGENHARIA DE ALTA RESISTÊNCIA. SUPORTE DO ENCOSTO CONFECCIONADO EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO DE ALTA RESISTÊNCIA COM 08 POSIÇÕES DE REGULAGEM DE ALTURA TOTALIZANDO 50 MM DE CURSO. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. APOIA BRAÇOS INTEGRADOS A ESTRUTURA DA CADEIRA, COM ACABAMENTO EM POLIURETANO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE COM FOSFATO DE ZINCO. PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO POLIÉSTER EPÓXI, ISENTA DE METAIS PESADOS, NA COR PRETA LISO, COM CAMADA DE 60 MICRONS. DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO. LARGURA DA CADEIRA: 585 MM. PROFUNDIDADE DA CADEIRA: 635 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 845-905 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 465 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 445 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 465 MM. LARGURA DO ASSENTO: 480 MM. BRAÇO: 50X270 MM.</p>	106	239409 249	1.458,00	154.548,00

4454 P

28



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.</p> <p>B. 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.</p> <p>C. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>D. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>E. 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.</p> <p>F. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>G. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>H. 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: RIO.</p> <p>I. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE</p>			
--	---	--	--	--

2
G



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

8

4455 P

		251	<p>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.</p> <p>J. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>K. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>L. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>M. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>N. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>O. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>P. RELATÓRIO DE ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA NA BASE EM CONFORMIDADE COM O ITEM 6.3.13 DA NORMA NBR-13962-2018, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>Q. DECLARAÇÃO DE USUAL FORNECEDOR DE POLIAMIDA, EM PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA FORNECEDORA ASSINADA POR RESPONSÁVEL ACREDITADO, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, DECLARANDO QUE A MESMA É COMPOSTA POR 30% DE MATERIAL ENDURECEDOR FIBRA DE VIDRO.</p> <p>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);</p> <p>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;</p>
--	--	-----	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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/IDEA</p>				
16	<p>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 SANGÜÍNEA 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 GRAMOS COM ACABAMENTO ZINCADO, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CARENAGEM DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA, MONTADA POR GRAMOS COM ACABAMENTO ZINCADO E PARAFUSOS PHILLIPS, AUXILIANDO EM FUTURAS</p>	102	239410	1.080,00	110.160,00

252

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 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.</p>	253		
--	--	-----	--	--

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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

2

4456 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.</p> <p>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 ESPECÍFICO NESTE EDITAL.</p> <p>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.</p> <p>D. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>E. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>F. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>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 CORROÇÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.</p> <p>H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>I. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROÇÃO 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/J0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 - TINTAS E VERNIZES - AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO.</p> <p>K. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, DE NO MÍNIMO 240 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 -</p>	254		
--	---	-----	--	--

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>L. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>M. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>N. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>P. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>Q. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: CAVALETTI/FLIP</p>	255		
17	SOFÁ DE ESPERA CENTRAL BANCO COM 04 PÉS. ASSENTO CONFECCIONADO EM	06	239417	1.250,00
				7.500,00

4457 8

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA, ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 75 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 33 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO COM ACABAMENTO EM POLIURETANO, CEC, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. BASE DE SUSTENTAÇÃO DO SOFÁ EM TUBO DE AÇO QUADRADO SAE 1020 DE 20X20 MM, COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,20 MM, SOLDADOS POR SOLDA DO TIPO MIG, OS PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL DE FORMA RETANGULAR EM AÇO SAE 1020 COM 30X30 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,50 MM, COM ACABAMENTO EM PONTEIRAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA, ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI POLIÉSTER HÍBRIDA A PÓ COM CAMADA DE 60 MICRONS, NA COR PRATA, ISENTA DE METAIS PESADOS. - DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO OFERTADO: PROFUNDIDADE TOTAL: 700 MM. ALTURA ATE O ASSENTO 430 MM. ALTURA TOTAL 430 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO 700 MM. LARGURA TOTAL DO SOFÁ 700 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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 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.C. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.D. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.			
--	---	--	--	--

3

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>E. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>F. 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 CORROÇÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.</p> <p>G. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>I. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROÇÃO 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: RIO.</p> <p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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.</p> <p>K. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>L. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>M. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>N. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>P. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>Q. 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</p>	<p>257</p>		
--	--	------------	--	--

4458 P

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

8

	<p>05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>R. 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;</p> <p>S. 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.</p> <p>MARCA/MODELO:CAVALETTI/TALK</p>	258		
18	<p>CADEIRA FIXA TIPO SOFÁ DE ESPERA PARA CANTO COM ENCOSTO, 01 LUGARES COMPONÍVEL. ASSENTO EM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 75 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 33 KG/M3. CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA. ENCOSTO ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 26 KG/M3. CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA. REVESTIMENTOS EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIURETANO, CEC, ESCOLHA NO CATALOGO DE CORES DO FABRICANTE. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO EM TUDO INDUSTRIAL QUADRADO DE AÇO SAE 1020 DE 20X20 MM COM PAREDE DE 1,20 MM DE ESPESSURA, SOLDADOS POR SOLDA DO TIPO MIG. PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL RETANGULAR SAE 1020 COM 30X30 MM E PAREDE DE 1,50 MM, ACABAMENTO EM PINTURA EPOXI POLIÉSTER HÍBRIDA A PÓ COM CAMADA DE 60 MICRONS, NA COR PRATA, ISENTA DE METAIS PESADOS. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA. - DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO OFERTADO: ATURA ATE O ASSENTO 430 MM. ALTURA TOTAL 790 MM. ALTURA DO ENCOSTO 360 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO 520 MM. LARGURA TOTAL DO</p>	14	239418	2.500,00
				35.000,00

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>SOFA 700 MM. ALTURA DOS PÉS 295 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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.</p> <p>B. 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.</p> <p>C. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>D. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>E. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>F. 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 CORROÇÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.</p> <p>G. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>I. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROÇÃO 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</p>	259		
--	--	-----	--	--

4459 P

8

~



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 - TINTAS E VERNIZES - AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO, COM RESULTADO FINAL: R10.</p> <p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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: R1 0.</p> <p>K. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>L. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>M. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>N. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>P. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>Q. 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);</p> <p>R. 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;</p> <p>S. 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</p>	<p>260</p>		
--	--	------------	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA. MARCA/MODELO:CAVALETTI/TALK				
19	<p>CADEIRA FIXA TIPO SOFÁ DE ESPERA CENTRAL COM ENCOSTO, 01 LUGARES COMPONENTE. ASSENTO EM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 75 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 33 KG/M3. CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA. ENCOSTO ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 26 KG/M3. CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA. REVESTIMENTOS EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIURETANO, CEC, ESCOLHA NO CATALOGO DE CORES DO FABRICANTE. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO EM TUDO INDUSTRIAL QUADRADO DE AÇO SAE 1020 DE 20X20 MM COM PAREDE DE 1,20 MM DE ESPESSURA, SOLDADOS POR SOLDA DO TIPO MIG. PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL RETANGULAR SAE 1020 COM 30X30 MM E PAREDE DE 1,50 MM, ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI POLIÉSTER HIBRIDA A PÓ COM CAMADA DE 60 MICRONS, NA COR PRATA, ISENTA DE METAIS PESADOS. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA. - DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO OFERTADO: ATURA ATE O ASSENTO 430 MM. ALTURA TOTAL 790 MM. ALTURA DO ENCOSTO 360 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO 520 MM. LARGURA TOTAL DO SOFÁ 700 MM. ALTURA DOS PÉS 295 MM.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>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 ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.</p> <p>B. 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</p>	12	239419 261	1.750,00	21.000,00

4460



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

8

	<p>FLEXÍVEIS.</p> <p>C. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>D. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>E. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>F. 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.</p> <p>G. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>I. 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: RIO.</p> <p>J. 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.</p> <p>K. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>L. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>M. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>N. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p>	262		
--	--	-----	--	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>P. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>Q. 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);</p> <p>R. 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;</p> <p>S. 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.</p> <p>MARCA/MODELO:CAVALETTI/TALK</p>	263		
20	<p>SOFÁ FIXA ESPERA REUNIÃO COM ENCOSTO ALTO, COM BOX ELETRIFICADO COM PONTEIRO.</p> <p>TAMPO CONFECIONADO EM MDF COM 18 MM DE ESPESSURA MÉDIA, ACABAMENTO DA SUPERFÍCIE EM MELAMINICO, LATERAL COM FITA DE BORDO, ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO COM 50,80 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. ASSENTO EM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 75 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 33 KG/M3. MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 1" DE ESPESSURA. COMPENSADO MULTILAMINADO COM 10 MM DE ESPESSURA. ENCOSTO ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 26 KG/M3. MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 1" DE</p>	06	239420	15.000,00
				90.000,00

4461 P

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ESPESSURA COMPENSADO MULTILAMINADO COM 18 MM DE ESPESSURA. COMPENSADO MULTILAMINADO COM 10 MM DE ESPESSURA. LATERAIS EM CHAPA DE MDF DE 18 MM DE ESPESSURA MEDIA. CHAPA DE MDF DE 6 MM DE ESPESSURA MEDIA. CHAPA DE EUCATEX DE 3 MM DE ESPESSURA MEDIA. ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 10 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 28 KGM3. ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 7 MM DE ESPESSURA MEDIA E DENSIDADE DE 23 KGM3. FIXADOS POR GRAMPO FIXADOR DO TIPO ARVORE. REVESTIMENTOS EM TECIDO SINTÉTICO DE POLIÉSTER, ESCOLHA NO CATALOGO DE CORES DO FABRICANTE. BOX ELETRIFICADO, PREPARADO COM SAÍDA ELÉTRICA, COM UMA SAÍDA PARA USB E DUAS SAÍDAS PARA TOMADAS ELÉTRICAS. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO EM TUDO INDUSTRIAL QUADRADO DE AÇO SAE 1020 DE 20X20 MM COM PAREDE DE 1,20 MM DE ESPESSURA, SOLDADOS POR SOLDA DO TIPO MIG. PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL RETANGULAR SAE 1020 COM 30X30 MM E PAREDE DE 1,50 MM, ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI POLIÉSTER HIBRIDA A PÓ COM CAMADA DE 60 MICRONS, NA COR PRATA, ISENTA DE METAIS PESADOS. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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.</p> <p>B. 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.</p> <p>C. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p>	264		
--	---	-----	--	--

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>D. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>E. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>F. 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 CORROÇÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.</p> <p>G. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>I. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROÇÃO 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: R10.</p> <p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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.</p> <p>K. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>L. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>M. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>N. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>P. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>Q. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO,</p>	265		
--	--	-----	--	--

4402 P

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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);</p> <p>R. 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;</p> <p>S. 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.</p> <p>MARCA/MODELO: CAVALETTI/TALK</p>	266		
21	<p>POLTRONA COM ASSENTO RETRÁTIL PARA AUDITÓRIOS, MODELOS NORMAIS, DE ACORDO COM AS NORMAS VIGENTES E PLANTA, COM APÓIA-BRÇOS DUPLOS, INTEGRADOS NA LATERAL DA ESTRUTURA DE FORMATO TRAPEZOIDAL, E ESPUMA INJETADA, MONTAGEM EM SEQUÊNCIA, FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-15878 DA ABNT. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE AQUENTE COM 14 MM DE ESPESSURA. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGÜÍNEA, NA PARTE INFERIOR TUBO OBLONGO DE MESMA ESPECIFICAÇÃO DOS PÉS LATERAIS, COM APOIO REDONDO EM NUMERO DE DOIS POR ASSENTO, MEDINDO 1,6 X 0,5 CM. ENCOSTO COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 13 MM DE ESPESSURA COM DUPLA CURVATURA ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, SE ADAPTANDO MELHOR À COLUNA VERTEBRAL. ESPUMA INJETADA, ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICRO CELULAR</p>	425	239421	2.000,00 850.000,00

8

2



8

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTA DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M3 COM 60 MM DE ESPESURA MÉDIA NO ASSENTO E NO ENCOSTO. REVESTIMENTO EM TECIDO DE POLIÉSTER SEM COSTURAS E FIXADOS AS MADEIRAS POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO, NA COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. LATERAL COM A PARTE CENTRAL EM COMPENSADO DE 10 MM, FORRADO CONFORME PADRÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, AO CENTRO, TRAVAMENTO EM CHAPA DE AÇO CHATA SAE 1020 COM 22,5 X 2 CM, ARREBITADOS AO CENTRO EM DOIS PONTOS DE AMBOS OS LADOS. PARTE INFERIOR COM CHAPA PRÓPRIA PARA A FIXAÇÃO AO PISO, EM AÇO SAE 1020. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DA CADEIRA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 OBLONGO FF 16X30MM COM ESPESURA DA PAREDE DE 1,9 MM. COMPONENTES METÁLICOS UNIDOS POR SOLDA DO TIPO MIG, FORMANDO UM CONJUNTO PARA POSTERIOR MONTAGEM POR PARAFUSOS. SUPORTE BASCULANTE DO ASSENTO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM ESPESURA DE 03 MM, E PINO DE AÇO SAE 1213 COM 10 MM DE DIÂMETRO, COM DUAS PORCAS GARRAS PARA SUA FIXAÇÃO, SENDO UM DE CADA LADO DO ASSENTO. SUPORTE DO ENCOSTO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM ESPESURA DE 04 MM, COM DUAS PORCAS GARRAS PARA SUA FIXAÇÃO, SENDO UM DE CADA LADO DO ENCOSTO. ENCOSTO COM CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PRETA, ABAS DE PERFIL DE 1,5 CM, TEXTURIZADO, COM SISTEMA RÁPIDO DE MONTAGEM E DESMONTAGEM, PERMITINDO TROCA DE TECIDO EM CASO DE NECESSIDADE SEM QUEBRA OU TROCA DA MESMA. PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO DO TIPO SEXTAVADO FLANGEADO COM TRAVA, NA BITOLA ¼"X 20FPP, E PORCAS DE GARRA DUPLA FORJADAS A FRIO, ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA EM AMBOS OS LADOS, EVITANDO QUE SE SOLTEM. BATES DO FINAL DE CURSO DO ASSENTO RETRÁTIL EM POLIAMIDA 6.0 NA COR PRETA. APÓIA BRAÇOS INJETADOS EM POLIURETANO TEXTURIZADO INTEGRAL SKIN, SOBRE ALMA DE AÇO SAE 1020 TRATADA QUIMICAMENTE. PRANCHETA ESCAMOTEAVEL EM MDF 18 MM, NA COR PRETA, ACABAMENTO LATERAL EM PERFIL DE PVC, PODENDO SER INSTALADO EM AMBOS OS LADOS SEGUNDO A NECESSIDADE, QUANDO NÃO EM USO, ALOJA-SE INTERNAMENTE DENTRO DO BRAÇO NA LATERAL DA POLTRONA. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE COM FOSFATO DE ZINCO, PINTURA A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO POLIÉSTER - EPÓXI,</p>	267		
--	--	-----	--	--

2

4463 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ISENTA DE METAIS PESADOS, NA COR PRETA SEMBRILHO, COM CAMADA DE 60 MÍCRONS, ONDE TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA, À TEMPERATURA DE 200°C. - DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO: ALTURA DO ENCOSTO - 450 MM. LARGURA DO ENCOSTO - 450 MM. LARGURA DO ASSENTO - 480 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO - 480 MM. ALTURA TOTAL - 860 MM. PROFUNDIDADE TOTAL - 455/640 MM. LARGURA TOTAL - 635 MM. ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO - 465 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.</p> <p>B. LAUDO DE CONFORMIDADE PARA COM A NBR-15878 DA ABNT, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>C. LAUDO DE ABSORÇÃO SONORA, POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>D. 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.</p> <p>E. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>F. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>G. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>H. 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</p>	<p>268</p>		
--	---	------------	--	--

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

8

4464 P

	<p>PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.</p> <ul style="list-style-type: none">I. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.J. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.K. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 – CORROÇÃO 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: R10.L. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 – CORROÇÃO 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: R1 0.M. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.N. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – CREA.O. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.P. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.Q. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.R. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.S. 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);T. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE	269	
--	--	-----	--

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>U. 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.</p> <p>MARCA/MODELO:CAVALETTI/COLETIVA</p>				
22	<p>POLTRONA COM ASSENTO RETRÁTIL PARA AUDITÓRIOS, MODELO EXTRA, OBESOS DE ACORDO COM AS NORMAS VIGENTES E PLANTA, COM APÓIA-BRAÇOS DUPLOS, INTEGRADOS NA LATERAL DA ESTRUTURA DE FORMATO TRAPEZOIDAL, E ESPUMA INJETADA, MONTAGEM EM SEQUÊNCIA, FABRICADA DE ACORDO COM A NBR-9050 DA ABNT. ASSENTO REBATÍVEL EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE AQUENTE COM 18 MM DE ESPESSURA. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGÜÍNEA, NA PARTE INFERIOR TUBO OBLONGO DE MESMA ESPECIFICAÇÃO DOS PÉS LATERAIS, COM APOIO REDONDO EM NUMERO DE DOIS POR ASSENTO, MEDINDO 1,6 X 0,5 CM. ENCOSTO COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 18 MM DE ESPESSURA COM DUPLA CURVATURA ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, SE ADAPTANDO MELHOR À COLUNA VERTEBRAL. ESPUMA EXPANDIDA, ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICRO CELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTA DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M3 COM 60 MM DE ESPESSURA MÉDIA NO ASSENTO E NO ENCOSTO. REVESTIMENTO EM TECIDO DE POLIÉSTER SEM COSTURAS E FIXADOS AS MADEIRAS POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO, NA COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. LATERAL COM A PARTE CENTRAL EM COMPENSADO DE 10 MM, FORRADO CONFORME PADRÃO DO</p>	15	239422	3.500,00	52.550,00

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ASSENTO E ENCOSTO, AO CENTRO, TRAVAMENTO EM CHAPA DE AÇO CHATA SAE 1020 COM 22,5 X 2 CM, ARREBITADOS AO CENTRO EM DOIS PONTOS DE AMBOS OS LADOS. PARTE INFERIOR COM CHAPA PRÓPRIA PARA A FIXAÇÃO AO PISO, EM AÇO SAE 1020. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DA CADEIRA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 OBLONGO FF 16X30MM COM ESPESSURA DA PAREDE DE 1,90 MM. COMPONENTES METÁLICOS UNIDOS POR SOLDA DO TIPO MIG, FORMANDO UM CONJUNTO PARA POSTERIOR MONTAGEM POR PARAFUSOS. SUPORTE BASCULANTE DO ASSENTO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM ESPESSURA DE 03 MM, E PINO DE AÇO SAE 1213 COM 10 MM DE DIÂMETRO, COM DUAS PORCAS GARRAS PARA SUA FIXAÇÃO, SENDO UM DE CADA LADO DO ASSENTO. SUPORTE DO ENCOSTO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM ESPESSURA DE 04 MM, COM DUAS PORCAS GARRAS PARA SUA FIXAÇÃO, SENDO UM DE CADA LADO DO ENCOSTO. ENCOSTO COM CONTRACAPA EM TECIDO DE POLIÉSTER, PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO DO TIPO SEXTAVADO FLANGEADO COM TRAVA, NA BITOLA 1/4"X 20FPP, E PORCAS DE GARRA DUPLA FORJADAS A FRIO, ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA EM AMBOS OS LADOS, EVITANDO QUE SE SOLTEM. BATENTES DO FINAL DE CURSO DO ASSENTO RETRÁTIL EM POLIAMIDA 6.0 NA COR PRETA. APÓIA BRAÇOS INJETADOS EM POLIURETANO TEXTURIZADO INTEGRAL SKIN, SOBRE ALMA DE AÇO SAE 1020 TRATADA QUIMICAMENTE. PRANCHETA ESCAMOTEAVEL EM MDF 18 MM, NA COR PRETA, ACABAMENTO LATERAL EM PERFIL DE PVC, PODENDO SER INSTALADO EM AMBOS OS LADOS SEGUNDO A NECESSIDADE, QUANDO NÃO EM USO, ALOJA-SE INTERNAMENTE DENTRO DO BRAÇO NA LATERAL DA POLTRONA. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE COM FOSFATO DE ZINCO, EXECUTADO EM LINHA AUTOMÁTICA DE OITO TANQUES, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDO POLIÉSTER - EPÓXI, ISENTA DE METAIS PESADOS, NA COR PRETA SEMBRILHO, COM CAMADA DE 60 MÍCRONS, CURADAS EM ESTUFA, À TEMPERATURA DE 200°C. DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO OBESO: ALTURA TOTAL DA POLTRONA - 820 MM. ALTURA DO ENCOSTO - 470 MM. LARGURA DO</p>	271		
--	---	-----	--	--

4465 P

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>ENCOSTO – 760 MM. LARGURA TOTAL DA POLTRONA – 900 MM. PROFUNDIDADE TOTAL – 640 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO – 480 MM. LARGURA DO ASSENTO – 750 MM. ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO – 460 MM.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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 ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.</p> <p>B. 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.</p> <p>C. LAUDO DE CONFORMIDADE POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>D. DOCUMENTO QUE COMPROVE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS, APRESENTADO EM PAPEL TIMBRADO DO FABRICANTE DA TINTA.</p> <p>E. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>F. 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 CORROÇÃO E PARA EMPOLAMENTO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE.</p> <p>G. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 10443/2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.</p> <p>H. RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA.</p> <p>I. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8095:2015 - CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA</p>		272		
--	---	--	-----	--	--

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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: R10.</p> <p>J. LAUDO VERIFICAÇÃO NBR 8096:2015 - CORROÇÃO 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: R1 0.</p> <p>K. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>L. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>M. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>N. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>O. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>P. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>Q. 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);</p> <p>R. 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;</p> <p>S. APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM</p>	273		
--	--	-----	--	--

4466 P

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	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/COLETIVA				
23	<p>CADEIRA FIXA TIPO SOFÁ, COM 02 PÉS EM AÇO TUBULAR REDONDO CROMADO, 01 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 MÉDIA 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 MÉDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. ESPUMA EXPANDIDA COM 30 MM DE ESPESSURA MÉDIA 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 MÉDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, COM ACABAMENTO EM POLIURETANO, COURO ECOLÓGICO, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. ESTRUTURA EM MADEIRA DE 01 POLEGADA, 25,40 MM. ESTRUTURA TUBULAR 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. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM POSSUIR TRATAMENTO ANTICORROSIVO DE SUPERFÍCIE 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 900 MM. LARGURA DO APOIO DE BRAÇO 550 MM.</p>	07	239411	3.051,00	21.357,00

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- A. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONOMICA 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

275

4467 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO:CAVALETTI/BOX</p>			276		
24	<p>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 MÉDIA 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 MÉDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. ESPUMA EXPANDIDA COM 30 MM DE ESPESSURA MÉDIA 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 MÉDIA E DENSIDADE DE 23 KG/M3. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, COM ACABAMENTO EM POLIURETANO, COURO ECOLÓGICO, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. ESTRUTURA EM MADEIRA DE 01 POLEGADA, 25,40 MM. ESTRUTURA TUBULAR 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</p>	07	239413	5.001,00	35.007,00	

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>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.</p> <p>B. LAUDO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA ESPUMA ISENTA DE CFC.</p> <p>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.</p> <p>D. CERTIFICAÇÃO CERFLOR/FSC EM NOME DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS.</p> <p>E. CERTIFICADO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA DO FABRICANTE DO PRODUTO.</p> <p>F. CERTIDÃO DE REGISTRO PROFISSIONAL DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA - CREA.</p> <p>G. LICENÇA DE OPERAÇÃO DO FABRICANTE DE SEU DOMICÍLIO.</p> <p>H. DOCUMENTO DO FABRICANTE PARA COMPROVAÇÃO DE TRATAMENTO DE RESÍDUOS LÍQUIDOS.</p> <p>I. DOCUMENTO DO FABRICANTE DO PLANO DE GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS.</p> <p>J. CERTIFICADO DO FABRICANTE DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA.</p> <p>K. APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO</p>	<p>277</p>		
--	--	------------	--	--

2

4468 P

8



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 (VARIÇÃO 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 (VARIÇÃO 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 (VARIÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). A ALTURA DO TOPO DO ENCOSTO, PERPENDICULARMENTE, EM RELAÇÃO AO CHÃO É DE 830 MM (VARIÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). CADA ENCOSTO TEM SEGUINTES DIMENSÕES: 470MM DE ALTURA X 550MM DE LARGURA (CONCHAS INDIVIDUAIS - VARIÇÃO ACEITÁVEL DE 10MM). INCLINAÇÃO DO ENCOSTO EM RELAÇÃO AO PLANO VERTICAL DE 12º (VARIÇÃO 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,</p>	279		
--	---	-----	--	--

4469 10



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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.</p> <p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">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 CONVRJAM 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 GRO, 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		280		
--	---	--	-----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>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 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.</p>	282		
--	--	-----	--	--



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p><u>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</u></p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>C. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DA POLTRONA DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE;</p> <p>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 REPRESENTA O MATERIAL EMPREGADO NA CONFECÇÃO DO PRODUTO (POLÍMERO), APRESENTE CONCENTRAÇÃO MÁXIMA PARA OS GASES CITADOS CONFORME NES 713/2006.</p> <p>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</p>	283		
--	--	-----	--	--

42471 P

8

2



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

	<p>MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MARCA/MODELO: FRISOKAR/CONNECT</p>				
--	---	--	--	--	--

	VALOR MÁXIMO PARA O LOTE 03 (R\$)	4.600.000,00
--	-----------------------------------	--------------

CLASSIFICAÇÃO DO LOTE 03:

FORNECEDOR	PREÇO TOTAL (R\$)
2º) LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA	4.740.000,00
3º) INFINITI MOBILIÁRIO CORPORATIVO LTDA-ME	5.090.000,00

8

2

8

4472 P



GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO
SECRETARIA DA FAZENDA

ANEXO "B.I" DA ARP – MINUTA DE ORDEM DE FORNECIMENTO

Ordem de Fornecimento nº ____ / ____.

Ref. Ata de Registro de Preços nº ____ / ____.

À

285

Empresa _____

Endereço: _____

CNPJ _____ Telefone _____

Autorizamos V.S.^a a fornecer o produto adiante discriminado, observadas as especificações e demais condições constantes do Edital e Anexo I do Pregão nº , da Ata de Registro de Preços acima referenciada e sua proposta no Processo nº.

I – DO OBJETO

(TRANSCREVER AS ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO CONSTANTES NO ANEXO I)

Marca/referência: _____;

Quantidade/Unidade	Valor Unitário em R\$	Valor Total em R\$
_____	_____	_____

II – DO LOCAL DE ENTREGA

Os itens listados deverão ser entregues (ou montados) no seguinte endereço: _____

III - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

Dotação Orçamentária: As despesas para aquisição dos produtos decorrentes da presente ordem de fornecimento correrão à conta da Atividade: ____ - _____; Elemento de Despesa _____ do orçamento do órgão requisitante para o exercício de _____.

IV – DAS DEMAIS CONDIÇÕES

As condições de recebimento dos produtos, bem como de pagamento, obedecerão ao disposto na ata de registro de preços em epígrafe.

Recebi o original desta Ordem de Fornecimento, ciente das condições estabelecidas.

(Local), __ de _ _____ de _____

Órgão

Recebi o original desta Ordem de Fornecimento, ciente das condições estabelecidas.

(Local), __ de _____ de _____.

CONTRATADA

✓

