



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

TERMO DE REFERÊNCIA

Processo SIE 21022/2024

ÓRGÃO SOLICITANTE

Secretaria de Estado da Infraestrutura e Mobilidade - SIE

1. OBJETO

Fornecimento e instalação de mobiliário corporativo e persianas, tendo em vista as necessidades decorrentes da readequação da área para o andar Térreo, 3º andar e 10º andar do Edifício das Diretorias, sede da Secretaria de Estado da Infraestrutura e Mobilidade.

LOTE I – Mesas, Gaveteiros, Armários e Aparadores

LOTE II – Cadeiras

LOTE III – Estofados

LOTE IV –Persianas

1.1. Especificações e quantidades

As especificações e quantidades estão discriminadas no ANEXO I - MOBILIÁRIO E PERSIANAS – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E QUANTITATIVOS

1.2. Da natureza do objeto

(X) Não se enquadra como sendo bem de luxo, conforme Decreto n.º 2.355, de 16 de dezembro de 2022,

(X) Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, com características e especificações usuais de mercado.

2. JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO

A Justificativa da contratação encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

3. DOS PARÂMETROS DA LICITAÇÃO

3.1. Será adotado o Sistema de Registro de Preços – SRP?

() Sim

(x) Não

3.2 Será adotado tratamento diferenciado a microempresas(ME) e empresas de pequeno porte(EPP), conforme o disposto no art.48 da Lei Complementar nº123/2006 (alterado pela Lei Complementar nº147/2014):

() Valor referencial inferior a R\$80.000,00 por item (participação exclusiva para ME/EPP).

() Valor referencial superior a R\$80.000,00 por item(participação exclusiva para ME/EPP).

() Valor referencial superior a R\$80.000,00 de natureza divisível (com cota para ME/EPP).

(X) Valor referencial superior a R\$80.000,00 de natureza divisível, porém não sendo aplicável tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e empresas de pequeno porte por não ser mais vantajoso para administração pública.

Justificativa:

Os itens a serem adquiridos compõem um conjunto de móveis de escritório, os quais não devem comportar variação de cor, design, etc. Tem-se que por melhor que seja a especificação dos itens, no presente termo de referência, suas cores e acabamentos sofrem alterações de um fornecedor para outro. Fato que não atenderia as necessidades da instituição, dado o potencial comprometimento da desejada uniformidade entre os elementos.



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

Nesse desiderato, verifica-se totalmente plausível a opção eleita por entender que tal mobiliário é um conjunto uno e harmônico, ainda que formado por itens autônomos, ante a necessidade de padronização de design e acabamento dos diversos móveis componentes, garantindo, assim, uma estética e identidade visual apropriadas.

Outrossim, pela prática administrativa, vê-se que quando há aquisição de bens, como esses, junto a fornecedores diferentes podem-se acarretar prejuízos à continuidade do serviço público, avista da possibilidade de descompasso no cronograma de aquisição, envio e recebimento dos itens.

3.2.1 Percentual para aplicação do Art.48 da Lei Complementar n.º123/2006 (alterado pela Lei Complementar nº147/2014): 25%

3.3 Haverá necessidade de vistoria prévia (visita técnica)?

- () Vistoria obrigatória
(x) Vistoria facultativa
() Não será exigida vistoria.

Unidade responsável pelo agendamento da vistoria: **Gerência de Apoio Operacional-GEAPO**

Telefone para agendamento da vistoria: **(48)366-49333.**

3.4 Será admitida a participação de consórcios?

- (X) Não
() Sim

Justificativa:

A vedação quanto à participação de consórcio de empresas no presente procedimento licitatório não limitará a competitividade.

A participação de consórcios é recomendável quando o objeto considerado for “de alta complexidade ou vulto”, o que não seria o caso do objeto sob exame.

Não há nada que justifique a participação de empresas em consórcios no objeto em apreço. Ele não se reveste de alta complexidade, tampouco é serviço de grande vulto econômico, ou seja, o edital não trazem seu termo de referência nenhuma característica própria que justificasse a admissão de empresas em consórcio.

A admissão de consórcio em objeto de baixa complexidade e de pequeno valor econômico atenta contra o princípio da competitividade, pois permitiria, como aval da Administração Pública, a união de concorrentes que poderiam muito bem disputar entre si, violando, por via transversa, o princípio da competitividade, atingindo ainda a vantajosidade buscada pela Administração.

3.5 Será admitida a subcontratação?

- (X) Não
() Sim

Justificativa:

Por se tratar de bens comuns, tipicamente padronizados, e de produção relativamente simples, a vedação da subcontratação busca garantir a qualidade e controle, aumentar a questão de segurança e confidencialidade nas informações e reduzir os riscos de fragmentação de serviços.



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

3.6 Do agrupamento de itens em lotes

A aquisição/contratação se dará em lotes?

() Não

(x) Sim

4. DOS CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DA PROPOSTA

4.1. Serão exigidos documentos adicionais juntamente com a proposta de preços (para análise da equipe técnica na fase de julgamento da proposta final de preços):

() Não

(x) Sim

Se sim, quais?

Declaração de garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação.

Vide documento MOBILIÁRIO CORPORATIVO E PERSIANAS – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E QUANTITATIVOS

Para o Mobiliário Corporativo

Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:

- Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica;
- Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior;
- Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Manual de uso e manutenção;
- Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado;
- Amostra do item ofertado.

Para as Persianas

Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:

- Laudos emitidos por laboratórios nacionais ou internacionais que comprovem as normas e composição exigidas;
- Certificado de atendimento à norma ABNT NBR 16.234/2014 - Cortinas tipo rolô— Requisitos de resistência e durabilidade;
- Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Comprovação de que o fabricante esteja regularmente registrado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, instituído pelo artigo 17, inciso II, da Lei nº 6.938, de 1981, nos códigos: 11-1 Beneficiamento de fibras têxteis, vegetais, de origem animal, 11-2 Fabricação e acabamento de fios e tecidos e 12-2 Fabricação de artefatos de material plástico;
- Manual de uso e manutenção;
- Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado;
- Amostra do item ofertado.



4.2. Será exigido amostra do(s) produto(s)/demonstração do(s) serviço(s):

() Não

(x) Sim

Prazo para apresentação: 7 dias

Quantidade de amostras: 01 para cada item.

Unidade técnica responsável pela análise das amostras: Área Técnica – Superintendência de Obras Cíveis e Hidráulicas - SOC

Local de entrega das amostras:

Gerência de Apoio operacional – GEAPO 2º andar, Sede da SIE, na Rua tenente Silveira 162, Centro-Florianópolis – SC

Condições e critérios de avaliação e julgamento da amostra e/ou da demonstração dos serviços: As amostras serão analisadas conforme características descritas na proposta/ficha técnica e deverão estar também de acordo com as especificações do Anexo I.

4.2.1 As amostras que não necessitem ser retidas para posterior conferência e/ou rejeitadas poderão ser retiradas na Gerência de Apoio Operacional (GEAPO), no prazo máximo de 30 (trinta) dias, contados da divulgação do resultado da licitação, mediante agendamento.

4.2.2 Decorridos 30 (trinta) dias e não retirada a amostra, a GEAPO dará o destino que entender adequado, não cabendo solicitação de ressarcimento do objeto.

4.2.3 A amostra aprovada, caso necessário, permanecerá sob os cuidados da GEAPO até que seja efetivada a entrega do bem pelo licitante, afim de ser com esta comparada;

4.2.4 Para as amostras que em análise necessitem ser manuseadas e testadas em procedimentos que alterem sua apresentação original, não caberá a solicitação de ressarcimento do valor do objeto;

4.2.5 Será desclassificada no item, a proposta da licitante vencedora que não atender à convocação do pregoeiro para a apresentação dos documentos adicionais e ou apresentar fora das exigências estabelecidas no Edital ou em Lei, bem como, não apresentar amostra ou, apresentar amostra(s) fora das especificações técnicas previstas no Anexo I deste Edital, estando sujeita às penalidades previstas.

4.2.6 A critério da área técnica, poderão ser consultados Bancos de Marcas de outros órgãos da administração pública afim de aferir a qualidade do material ofertado.

4.3. Será exigida prova de conceito?

(X) Não

() Sim

4.4. Será exigida carta de solidariedade?

(X) Não

() Sim

4.5. Será exigida garantia de proposta?

(X) Não

() Sim

5. DOS CRITÉRIOS DE HABILITAÇÃO

Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

5.1. Habilitação Jurídica



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

(X) Pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;

(X) Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

(X) Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;

(X) Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

() Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020;

(X) Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

() Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;

() Sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei n.º 5.764, de 16 de dezembro de 1971.

() Agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf – DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pela Secretaria Especial de Agricultura Familiar e do Desenvolvimento Agrário, nos termos do art. 4º, §2º do Decreto n.º 10.880, de 2 de dezembro de 2021;

() Produtor Rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS – CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos da Instrução Normativa RFB n. 971, de 13 de novembro de 2009 (arts. 17 a 19 e 165);

() Ato de autorização para o exercício da atividade de (especificar a atividade contratada sujeita à autorização), expedido por (especificar o órgão competente) nos termos do art. da (Lei/Decreto) n.º

Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.



5.2. Habilitação fiscal, social e trabalhista

(X) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

(X) Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional;

(X) Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

(X) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

(X) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes [Estadual/Distrital] ou [Municipal/Distrital] relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

(x) Prova de regularidade com a Fazenda [Estadual/Distrital] ou [Municipal/Distrital] do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre; Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos [Estadual/Distrital] ou [Municipal/Distrital] relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei. O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

5.3. Qualificação econômico-financeira

() Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação (art. 5º, inciso II, alínea “c”, da Instrução Normativa Seges/ME nº 116, de 2021), ou de sociedade simples;

(x) Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor - Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II);

() Índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 1 (um), comprovados mediante a apresentação pelo licitante de balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais e obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

$$\text{Liquidez Geral (LG)} = (\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}) / (\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante});$$



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

Solvência Geral (SG)= (Ativo Total)/(Passivo Circulante +Passivo não Circulante); e

Liquidez Corrente (LC) = (Ativo Circulante)/(Passivo Circulante).

Caso a empresa licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação [capital mínimo] OU [patrimônio líquido mínimo] de.....% [até 10%] do [valor total estimado da contratação] OU [valor total estimado da parcela pertinente].

As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º).

O balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, §6º).

O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

5.4. Qualificação técnica

() Registro ou inscrição da empresa na entidade profissional(escrever por extenso, se o caso), em plena validade;

(x) Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso. Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados com as seguintes características mínimas:

A Comprovação de aptidão para o fornecimento dos bens descritos nos lotes I, II, III e IV do termo de referência, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso.

Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados com as seguintes características mínima, tais como:

[...]comprovação da execução de no mínimo 50% dos quantitativos previstos no Termo de Referência.

[...]comprovar por meio de declaração que possui os materiais, objeto da contratação, conforme a descrição e com compatibilidade de especificações técnicas e de desempenho, suficientes para atender adequadamente às necessidades dos usuários.

Será admitida, para fins de comprovação de quantitativo mínimo, a apresentação e o somatório de diferentes atestados executados de forma concomitante. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor. O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados,



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

Outras exigências de qualificação técnica:

--

Caso admitida a participação de cooperativas, será exigida a seguinte documentação complementar:

() A relação dos cooperados que atendem aos requisitos técnicos exigidos para a contratação e que executarão o contrato, com as respectivas atas de inscrição e a comprovação de que estão domiciliados na localidade da sede da cooperativa, respeitado o disposto nos arts. 4º, inciso XI, 21, inciso I e 42, §§2º a 6º da Lei n. 5.764, de 1971;

() A declaração de regularidade de situação do contribuinte individual – DRSCI, para cada um dos cooperados indicados;

() A comprovação do capital social proporcional ao número de cooperados necessários à prestação do serviço;

() O registro previsto na Lei n. 5.764, de 1971, art. 107;

() A comprovação de integração das respectivas quotas-partes por parte dos cooperados que executarão o contrato; e

() Os seguintes documentos para a comprovação da regularidade jurídica da cooperativa:

a) ata de fundação;

b) estatuto social com a ata da assembleia que o aprovou;

c) regimento dos fundos instituídos pelos cooperados, com a ata da assembleia;

d) editais de convocação das três últimas assembleias gerais extraordinárias;

e) três registros de presença dos cooperados que executarão o contrato em assembleias gerais ou nas reuniões seccionais; e

f) ata da sessão que os cooperados autorizaram a cooperativa a contratar o objeto da licitação; A última auditoria contábil-financeira da cooperativa, conforme dispõe o art. 112 da Lei n. 5.764, de 1971, ou uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador.

6. DA EXECUÇÃO DO OBJETO

6.1. Prazo de entrega/execução:

A entrega do produto contratado deverá ser realizada conforme cronograma e conforme orientações constantes das respectivas Autorização de Fornecimento (AF) e Nota de Empenho (NE), independentemente de ausência ou especificação de forma diversa na proposta. Vide cronograma físico.



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

6.2. Local, horário e endereço de entrega

Gerência de Apoio operacional – GEAPO 2º andar, Sede da SIE, na Rua tenente Silveira 162, Centro-Florianópolis – SC, no horário compreendido entre 8h as 18h, de 2ª a 6ª feira.

Fica a cargo da CONTRATADA a verificação dos critérios de acesso no local de entrega;

6.3. Bens perecíveis

(X) Não

() Sim

6.4. Garantia de execução do contrato

Será exigida garantia de execução do contrato, nos moldes do Art. 96 a 102 da Lei nº 14.133/21, em valor correspondente a 5% do valor total do contrato?

() Não

(x) Sim

6.5. Garantia do produto/serviço, manutenção e assistência técnica

(X) Garantia e/ou assistência técnica

Especificar condições:

a) A empresa deverá fornecer Declaração de Garantia dos bens contra eventuais defeitos de fabricação de, no mínimo, 12(doze) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

b) A garantia deverá cobrir defeitos de fabricação englobando peças, revestimentos e serviços.

c) A garantia será prestada com vistas a manter os bens fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

d) A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pela própria Contratada, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

e) Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

e) Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

f) As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

g) A empresa durante o período de garantia assume e se compromete a substituir, integral e gratuitamente, no prazo máximo de 30(trinta)dias corridos, contados da data do recebimento da notificação, o material ou serviço em que forem verificados defeitos ou vícios, ou ainda na hipótese de reincidência dos defeitos, ou se os mesmos não forem corrigidos a contento.



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

h) O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo Contratante.

7. OBRIGAÇÕES ESPECÍFICAS DAS PARTES

7.1 Da contratada

Obriga-se a empresa vencedora:

- a) atender a todas as solicitações de contratação efetuadas durante a vigência do Contrato ou Ata de Registro de Preços, limitada ao quantitativo de cada item;
- b) ao fornecimento do objeto, de acordo com as especificações constantes no Edital, em consonância com a proposta apresentada e com a qualidade e especificações determinadas pela legislação em vigor;
- c) responsabilizar-se pela boa execução e eficiência no fornecimento do produto objeto do edital;
- d) reparar, corrigir, remover as suas expensas, no todo ou em parte o(s) objeto(s) em que se verifiquem danos em decorrência do transporte, bem como, providenciar a imediata substituição dos mesmos;
- e) providenciar a imediata correção das deficiências apontadas pelo contratante quando da entrega do produto;
- f) apresentar, sempre que solicitado documentos que comprovem a procedência do produto fornecido, assim como amostra para análise pela Administração, sem qualquer ônus adicional;
- g) não subcontratar, ceder ou transferir, total ou parcialmente, o objeto do contrato ou da Ata de Registro de Preços;
- h) manter, durante a vigência do contrato ou do Registro de Preços, todas as condições de habilitação e qualificações exigidas na licitação;
- i) a estender aos contratos objeto da Ata, os benefícios e promoções oferecidas aos demais clientes da contratada;
- j) responsabilizar-se por quaisquer danos ou prejuízos físicos ou materiais causados à Administração ou a terceiros, pelos seus prepostos, advindos de imperícia, negligência, imprudência ou desrespeito às normas de segurança, quando da execução do fornecimento;
- k) responsabilizar-se por todas e quaisquer despesas, inclusive, despesa de natureza previdenciária, fiscal, trabalhista ou civil, bem como emolumentos, ônus ou encargos de qualquer espécie e origem, pertinentes à execução do objeto contratado;
- l) mesmo não sendo a fabricante da matéria prima empregada na fabricação de seus produtos, a empresa vencedora, responderá inteira e solidariamente pela qualidade e autenticidade destes, obrigando-se a substituir, as suas expensas, no todo ou em parte, o objeto desta licitação, em que se verificarem vícios, defeitos, incorreções, resultantes da fabricação ou transporte, constatado visualmente ou em laboratório, correndo estes custos por sua conta;
- m) manter endereço eletrônico (e-mail) válido para fins de comunicação com a contratante por todo o período de contratação; comunicando, imediatamente, o Contratante em caso de alteração;
- n) realizar cadastro no Portal Externo do SGP-e (<https://portal.sgpe.sea.sc.gov.br/portal-externo/inicio>) para que possa assinar eletronicamente com certificação digital TODOS os documentos firmados com a



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

contratante (como realizar a assinatura digital:
https://sgpe.sea.sc.gov.br/capdoc/pergunta_frequente/nova-como-realizar-a-assinatura-digital-via-portal-externo/).

7.2 Da contratante

Obriga-se a Administração/Contratante:

- comunicar a Contratada toda e quaisquer ocorrências relacionadas aos objetos entregues;
- efetuar o pagamento da Contratada de acordo com a forma de pagamento estipulada na licitação e no Contrato;
- promover o acompanhamento e a fiscalização do fornecimento/prestação dos serviços, sob os aspectos qualitativo e quantitativo, anotando em registro próprio as falhas e solicitando as medidas corretivas;
- rejeitar, no todo ou em parte, o objeto entregue pela Contratada fora das especificações do contrato;
- observar para que durante a vigência do Contrato sejam cumpridas as obrigações assumidas pela Contratada, bem como sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- aplicar as sanções administrativas, quando se fizerem necessárias;
- prestar à CONTRATADA informações e esclarecimentos que venham a ser solicitados;
- demaís condições constantes do edital de licitação.

8. DO CONTRATO

8.1. INSTRUMENTO CONTRATUAL

- (x) Somente por assinatura de contrato
() Autorização de Fornecimento + Contrato de garantia e assistência técnica
() Autorização de Fornecimento
() Outro.

8.2. VIGÊNCIA

(X) O prazo de vigência da contratação é de **1 (um) ano** contados da publicação no **Diário Oficial do Estado** e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso

8.3. GESTÃO E FISCALIZAÇÃO

Gestor:

Nome: ADALBERTO CERVINO VENTURA
Cargo: DIRETOR DE ADMINISTRAÇÃO E FINANÇAS
Matrícula: 0363093-5
E-mail: aventura@sefaz.sc.gov.br

Fiscal:

Nome: DANIEL MACHADO DA SILVA
Cargo: GERENTE DE APOIO OPERACIONAL
Matrícula: 0711913-5
E-mail: danielsilva@sie.sc.gov.br



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA

9. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO, REGIME DE CONTRATAÇÃO, PAGAMENTO E REAJUSTES

9.1 Prazos e informações

- ✓ Prazo de liquidação do documento fiscal será de 30 dias após a emissão da AF.
- ✓ Os pagamentos serão efetuados até 30 (trinta) dias após o término do período correspondente aos serviços executados ou objetos entregues, e serão efetuados mediante Ordem Bancária na conta da contratada no Banco do Brasil em moeda corrente do país;
- ✓ Os prazos de recebimento definitivo estão definidos no cronograma, haja vista que haverá realização de amostras e qualidade será atestada neste momento;
- ✓ Prazo de troca de bens rejeitados: 30 (trinta) dias corridos;
- ✓ Regime de execução do Lote IV – Empreitada por preço unitário, pois está estabelecida uma unidade de medida (m²) para fins de aferição do valor a ser pago ao contratado, o que será feito após o período de medição e a verificação da conformidade da prestação com a obrigação ajustada.
- ✓ Os preços contratuais serão reajustados, após 12 (doze) meses com **data-base vinculada à data do orçamento**, tendo como base a variação do indexador o IGP-M - Índice Geral de Preços-Mercado dos meses de referência do prazo de vigência contratual.

10. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas correrão a conta da dotação:

Órgão/Unidade Orçamentária	Subação	Natureza	Fonte
53001	4216	449052.42	2.501.140.088
53001	4216	449052.42	2.501.169.092

11. DO VALOR ESTIMADO

O valor total estimado é de R\$ 1.483.087,34 (Um milhão, quatrocentos e oitenta e três mil, oitenta e sete reais e noventa e trinta e quatro centavos).

12. INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a legislação vigente, particularmente com a Lei Federal 14.133/2021 e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

13. INDICAÇÃO RESPONSÁVEL NO ÓRGÃO PELOS ENCAMINHAMENTOS DE EVENTUAIS IMPUGNAÇÕES E/OU ESCLARECIMENTOS

Nome: CESAR SANTOS FARIAS
E-mail: cesarfarias@sie.sc.gov.br
Telefone institucional: (48) 3664-9262

(assinado digitalmente)

Adalberto Cervino Ventura
Diretor de Administração e Finanças
DIAF/GABA

(assinado digitalmente)

Sheila Gerber Peres
Servidora efetiva à disposição
DIAF/GABA

(assinado digitalmente)

Alexandre Aguiar da Silva
Engenheiro Civil
SIE/ SOC/ DIPO/ GEPRE



ANEXO I

MOBILIÁRIO CORPORATIVO E PERSIANAS – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E QUANTITATIVOS

O presente documento apresenta as especificações técnicas de mobiliário e persianas, com vistas a instruir Termo de Referência e Processo Licitatório, para contratação de empresa especializada para fornecimento de mobiliário corporativo que comporá o Leiaute do Edifício das Diretorias, onde está alocada a Secretaria de Estado da Infraestrutura e Mobilidade (SIE), conforme quantitativos e qualitativos descritos.

Na sequência, quadro de quantitativos especificações do mobiliário e persianas. As imagens de referência prestam-se, tão somente, a auxiliar na visualização das características do mobiliário pretendido.

Os itens estão distribuídos em lotes, conforme características de similaridade.

QUADRO DE QUNTITATIVOS							
LOTE I – MESAS, GAVETERIROS, ARMÁRIOS E APARADORES							
ITEM	CÓDIGO	NOME	UNID.	TÉRREO	TERCEIRO	DÉCIMO	TOTAL
01	MT01–MPA (2400x2400x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 01– MESA PRINCIPAL COM MESA AUXILIAR	un	-	-	02	02
02	MT02–ML (1600x1600x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 02 – MESA L OPERACIONAL	un	-	01	06	07
03	MT03–ML (1400x1400x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 03 – MESA L OPERACIONAL	un	04	62	26	92
04	MT04–MT (1400x606x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 04 – MESA TRAPEZOIDAL	un	16	-	-	16
05	MT05–MR (1400x700x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 05 – MESA RETANGULAR COMPLEMENTO	un	04	-	-	04
06	MR01–RT (3000x120x740)	MESA DE REUNIÕES TIPO 01 – MESA RETANGULAR	un	-	-	02	02
07	MR02–RT (3000x120x740)	MESA DE REUNIÕES TIPO 02 – MESA RETANGULAR	un	01	01	01	03
08	MR03–RD (Ø1200x740)	MESA DE REUNIÕES TIPO 03 – MESA REDONDA	un	-	03	04	07
09	ML01–RD (Ø500x600)	MESA DE APOIO LATERAL TIPO 01	un	04	-	04	08
10	ML02–RT (1000x500x600)	MESA DE APOIO LATERAL TIPO 02	un	02	-	-	02
11	GAV01 (400x500x610)	GAVETEIRO TIPO 01	un	-	-	02	02
12	GAV02 (400x500x610)	GAVETEIRO TIPO 02	un	04	63	32	99
13	AA01 (900x500x160)	ARMÁRIO ALTO TIPO 01	un	01	-	-	01
14	AB01 (900x500x800)	ARMÁRIO BAIXO TIPO 01	un	10	25	20	55
15	AAB01 (1400x500x850)	APARADOR COM ARMÁRIO BAIXO TIPO 01	un	-	-	02	02



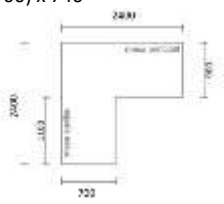
ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

LOTE II – CADEIRAS							
ITEM	CÓDIGO	NOME	UNID.	TÉRREO	TERCEIRO	DÉCIMO	TOTAL
01	CE-T1	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 01	un	-	-	02	02
02	CE-T2	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 02	un	-	-	18	18
03	CE-T3	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 03	un	-	-	04	04
04	CO-T1	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 01	un	04	63	32	99
05	CO-T2	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 02	un	13	22	24	59
06	CO-T3	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 03	un	-	06	18	24
07	CFT1-BP	CADEIRA FIXA COM BRAÇO E COM PRANCHETA TIPO 01	un	65	-	-	65
08	CF-BS	CADEIRA FIXA COM BRAÇOS	un	22	-	-	22
09	CFT2-BP	CADEIRA FIXA COM BRAÇO E COM PRANCHETA TIPO 02	un	04	-	-	04
LOTE III – ESTOFADOS							
ITEM	CÓDIGO	NOME	UNID.	TÉRREO	TERCEIRO	DÉCIMO	TOTAL
01	PMI-01	POLTRONA MODULAR INDIVIDUAL TIPO 01	un	-	-	02	02
02	PMC-02	POLTRONA MODULAR CENTRAL TIPO 02	un	05	03	12	20
03	PML-03	POLTRONA MODULAR LATERAL TIPO 03	un	-	-	10	10
04	BMM-04	BANCO/ MESA MODULAR TIPO 04	un	03	02	15	20
LOTE IV – PERSIANAS							
ITEM	CÓDIGO	NOME	UNID.	TÉRREO	TERCEIRO	DÉCIMO	TOTAL
01	PCRT-01 (1500x3000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	10,00	-	-	10,00
02	PCRT-02 (1750x3000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	90,00	-	-	90,00
03	PCRT-03 (1900x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	22,50	22,50	45,00
04	PCRT-04 (1750x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	147,50	147,50	295,00
05	PCRT-05 (2000x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	40,00	40,00	80,00
06	PCRT-06 (900x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	5,00	5,00	10,00
07	PCRT-07 (1500x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	5,50	5,50	11,00

OBS: As dimensões apresentadas nas tabelas acima (na coluna código) estão em milímetros

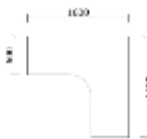


ESPECIFICAÇÕES DO MOBILIÁRIO

LOTE I - MESAS, GAVETEIROS, ARMÁRIOS E APARADORES				
MESA TRABALHO				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
01	Mesa Principal com Mesa Auxiliar	2400 x 2400 x 740	02	MT01-MPA
	Dimensões 2400 (900) x 2400 (700) x 740 		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		MESA DE TRABALHO TIPO 01 – MESA PRINCIPAL COM MESA AUXILIAR (MT01-MPA) Especificações Técnicas Mínimas Tampo mesa principal: Tampo confeccionado em MDF revestido em laminado melamínico, em ambos os lados, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo, com espessura de 25 mm e com engrossamento de borda de 15 mm, totalizando em 40 mm, com bordas inferiores chanfradas no ângulo de 45 graus. Tampo com superfície lisa, sem detalhes. Tampo mesa auxiliar: Mesa auxiliar contínua a mesa principal com tampo confeccionado em MDF revestido em laminado melamínico, em ambos os lados, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo com espessura de 25 mm e com engrossamento de borda de 15 mm, totalizando em 40 mm, com bordas inferiores chanfradas no ângulo de 45 graus, tampo com superfície lisa, sem detalhes. Estrutura: Pés tipo painel em MDF, espessura de 25 mm, revestidos em laminado melamínico na cor preta, texturizado, semifosco e antirreflexo. Saias em MDF, com laminado melamínico, em ambos os lados, na cor na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo, colocadas a 30 cm da extremidade posterior, com altura de 30 cm e espessura de 20 mm, fixadas às estruturas laterais através de bucha metálica (ZAMAC) com rosca métrica interna de diâmetro 6 mm (M6) e profundidade 13 mm. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo “hot melt”. Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16” x 25mm para fixação em todas as extremidades. Complementos: Caixa de entrada de multimídia e energia, internamente possuirá recorte para solução elétrica com no mínimo 04 (quatro) tomadas 2P+T, atendendo ao padrão brasileiro de plugues e tomadas da norma NBR 14136, com as seguintes características elétricas: 10A em tensões de até 250V com material de cobertura em termoplástico, possuirá também recorte para solução de rede com duas tomadas RJ45, categoria 6. Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng.	



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
02	Mesa L Operacional	1600 x 1600 x 740	07	MT02–ML
	Dimensões 1600 x 1600 x 740  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	MESA DE TRABALHO TIPO 02 – MESA L OPERACIONAL (MT02–ML) Especificações Técnicas Mínimas Tampo: Tampo em “L” confeccionado em MDP revestido em laminado melamínico, em ambos os lados, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo, com espessura de 25 mm. Tampo com superfície lisa, sem detalhes. Acabamento das extremidades em fita de poliestireno 3 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor do tampo. As fitas de poliestireno são coladas pelo processo “hot melt”. Guia de cabos, confeccionada em poliestireno injetado, com Ø interno de 60 mm na cor do revestimento, orifício de passagem de cabos com arremate e tampa injetadas, localizado no canto da mesa. Estrutura: Formada por tampo, estruturas laterais e painéis frontais confeccionados em MDP com espessura de 25 mm. Saia também em MDF, colocada a 15 cm da extremidade posterior, com altura de 30 cm e espessura de 20 mm, fixado às estruturas laterais através de bucha metálica (ZAMAC) com rosca métrica interna de diâmetro 6 mm (M6) e profundidade 13 mm. Revestimento das peças em MDP com laminado melamínico, em ambos os lados, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento das extremidades em fita de poliestireno 3 mm de espessura, com a parte superior arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor do tampo. As fitas de poliestireno são coladas pelo processo “hot melt”. A estrutura central é formada por coluna confeccionada por duas chapas metálicas de espessura 1,2 mm dobradas e soldadas entre si. Fixada no tampo através de dois suportes de estruturas, em chapa de aço com espessura 1,9 mm. Possui na face frontal uma tampa removível no sentido vertical, produzida em perfil de alumínio de espessura 1,2 mm. Fornecimento e instalação, de painel divisório entre mesas, quando o leiaute contemplar arranjo tipo estação/ilha de trabalho. Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16" x 25 mm para fixação em todas as extremidades. Complementos: Espaçadores confeccionados 04 (quatro) com uma chapa metálica dobrada e estampada com desenho e fixada no tampo e na estrutura com buchas metálicas de alta resistência com rosca métrica interna de diâmetro 6mm (M6) e profundidade 13mm. Calhas para passagem de cabos, em chapa de aço SAE 1010/1020 dobrada de espessura de 1 mm, com tratamento por fosfatização antiferrugem, pintado pelo processo eletrostático com tinta epóxi pó texturizada, com pontos de solda sem relevos aparentes. Com 06 (seis) furações tipo padrão de diâmetro 35 mm. Caixa de entrada de multimídia e energia, internamente com recorte para solução elétrica com no mínimo			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	04 (quatro) tomadas 2P+T, atendendo ao padrão brasileiro de plugues e tomadas da norma NBR 14136, com as seguintes características elétricas: 10A em tensões de até 250V com material de cobertura em termoplástico, possuirá também recorte para solução de rede com duas tomadas RJ45, categoria 6. Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 - Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
03	Mesa L Operacional	1400 x 1400 x 740	92	MT03–ML
	Dimensões 1400 x 1400 x 740  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	MESA DE TRABALHO TIPO 03 – MESA L OPERACIONAL (MT03–ML) Especificações Técnicas Mínimas Tampo: Tampo em “L” confeccionado em MDP revestido em laminado melamínico, em ambos os lados, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo, com espessura de 25 mm. Tampo com superfície lisa, sem detalhes. Acabamento das extremidades em fita de poliestireno 3 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor do tampo. As fitas de poliestireno são coladas pelo processo “hot melt”. Guia de cabos, confeccionada em poliestireno injetado, com Ø interno de 60 mm na cor do revestimento, orifício de passagem de cabos com arremate e tampa injetadas, localizado no canto da mesa. Estrutura: Formada por tampo, estruturas laterais e painéis frontais confeccionados em MDP com espessura de 25 mm. Saia também em MDF, colocada a 15 cm da extremidade posterior, com altura de 30 cm e espessura de 20 mm, fixado às estruturas laterais através de bucha metálica (ZAMAC) com rosca métrica interna de diâmetro 6 mm (M6) e profundidade 13 mm. Revestimento das peças em MDP com laminado melamínico, em ambos os lados, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento das extremidades em fita de poliestireno 3 mm de espessura, com a parte superior arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor do tampo. As fitas de poliestireno são coladas pelo processo “hot melt”. A estrutura central é formada por coluna confeccionada por duas chapas metálicas de espessura 1,2 mm dobradas e soldadas entre si. Fixada no tampo através de dois suportes de estruturas, em chapa de aço com espessura 1,9 mm. Possui na face frontal uma tampa removível no sentido vertical, produzida em perfil de alumínio de espessura 1,2 mm. Fornecimento e instalação, de painel divisório entre mesas, quando o leiaute contemplar arranjo tipo			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	estação/ilha de trabalho.			
	Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16" x 25 mm para fixação em todas as extremidades.			
	Complementos: Espaçadores confeccionados 04 (quatro) com uma chapa metálica dobrada e estampada com desenho e fixada no tampo e na estrutura com buchas metálicas buchas metálicas de alta resistência com rosca métrica interna de diâmetro 6mm (M6) e profundidade 13mm. Calhas para passagem de cabos, em chapa de aço SAE 1010/1020 dobrada de espessura de 1 mm, com tratamento por fosfatização antiferrugem, pintado pelo processo eletrostático com tinta epóxi pó texturizada, com pontos de solda sem relevos aparentes. Com 06 (seis) furações tipo padrão de diâmetro 35 mm. Caixa de entrada de multimídia e energia, internamente com recorte para solução elétrica com no mínimo 04 (quatro) tomadas 2P+T, atendendo ao padrão brasileiro de plugues e tomadas da norma NBR 14136, com as seguintes características elétricas: 10A em tensões de até 250V com material de cobertura em termoplástico, possuirá também recorte para solução de rede com duas tomadas RJ45, categoria 6.			
	Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta.			
	Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:			
	a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica;			
	b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior;			
	c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação;			
	d. Manual de uso e manutenção;			
	e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado;			
	f. Amostra do item ofertado.			
MESA TRAPEZOIDAL				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
04	Mesa Trapezoidal	1400 x 606 x740	16	MT04–MT
	Dimensões 1400 x 606 x 740  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	MESA DE TRABALHO TIPO 04 – MESA TRAPEZOIDAL (MT04–MT) Especificações Técnicas Mínimas Tampo: Em formato trapezoidal, confeccionado em MDP, com espessura 25 mm. Acabamento em revestimento de laminado melamínico espessura mínima de 0,2 mm, na cor carvalho avelã, em ambos os lados, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento das bordas do contorno do tampo em fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura mínima, com raio de 2,5 mm nas arestas, coladas pelo processo “hot melt”, conforme norma ABNT NBR13966, proporcionando total ergonomia e conforto ao usuário. Estrutura: Estrutura metálica tubular, constituída por 4 tubos redondos Ø 32 x 1,2 mm na vertical, interligados entre si por tubo de seccão retangular 50 x 20 x 1,2 mm, todos interligado pelo processo			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	de solda MIG inclusos as cantoneiras em “L” em chapa de aço. Todas as partes metálicas do conjunto são unidas por solda tipo MIG ou laser, com acabamento fino nas peças com lixadeira, eliminando rebarbas ou pontos de união evidentes, ao finalizar as peças seguem ao pré-tratamento em superfícies metálicas. Para fixação dos tampos à estrutura, serão utilizados parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Sapatas Niveladoras: Acabamento inferior com sapatas reguláveis em nylon injetado formato sextavado rosca 1 ¼. Pintura eletrostática em epóxi, na cor cinza. Observações: a. Desengraxe por aspersão, não produzindo resíduos tóxicos ao meio ambiente como por exemplo; borra de metais pesados; b. Enxague com água deionizada, livres de agentes oxidantes ao longo do tempo; c. Estufa de secagem à 140° em processo contínuo e ininterrupto; d. Pintura eletrostática com tinta epóxi poliéster semi-fosco; e. Estufa de cura com polimerização à 200°. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
MESA RETANGULAR COMPLEMENTO				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
05	Mesa Retangular Complemento	1400 x 700 x740	04	MT05–MR
	Dimensões 1400 x 700 x 740  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
MESA DE TRABALHO TIPO 05 – MESA RETANGULAR COMPLEMENTO (MT05–MR) Especificações Técnicas Mínimas Tampo: Em formato retangular, confeccionado em MDP, com espessura 25 mm. Acabamento em revestimento de laminado melamínico espessura mínima de 0,2 mm, na cor carvalho avelã, em ambos os lados, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento das bordas do contorno do tampo em fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura mínima, com raio de 2,5 mm nas arestas, coladas pelo processo “hot melt”, conforme norma ABNT NBR13966, proporcionando total ergonomia e conforto ao usuário. Estrutura: Estrutura metálica tubular, constituída por 4 tubos redondos Ø 32 x 1,2 mm na vertical, interligados entre si por tubo de secção retangular 50 x 20 x 1,2 mm, todos interligado pelo processo de solda MIG inclusos as cantoneiras em “L” em chapa de aço. Todas as partes metálicas do conjunto são unidas por solda tipo MIG ou laser, com acabamento fino nas peças com lixadeira, eliminando rebarbas ou pontos de união evidentes, ao finalizar as peças seguem ao pré-tratamento em superfícies				



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	metálicas. Para fixação dos tampos à estrutura, serão utilizados parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.			
	Sapatas Niveladoras: Acabamento inferior com sapatas reguláveis em nylon injetado formato sextavado rosca 1 ¼. Pintura eletrostática em epóxi, na cor cinza.			
	Observações:			
	a. Desengraxe por aspersão, não produzindo resíduos tóxicos ao meio ambiente como por exemplo; borra de metais pesados;			
	b. Enxague com água deionizada, livres de agentes oxidantes ao longo do tempo;			
	c. Estufa de secagem à 140° em processo contínuo e ininterrupto;			
	d. Pintura eletrostática com tinta epóxi poliéster semi-fosco;			
	e. Estufa de cura com polimerização à 200°.			
	Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:			
	a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica;			
	b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior;			
	c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação;			
	d. Manual de uso e manutenção;			
	e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado;			
	f. Amostra do item ofertado.			
MESA DE REUNIÕES				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
06	Mesa Reunião Retangular Tipo 01	3000 x 1200 x 740	02	MR01–RT
	Dimensões 3000 x 1200 x 740 		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.			
MESA DE REUNIÕES TIPO 01 – MESA RETANGULAR (MR01–RT)				
Especificações Técnicas Mínimas				
Tampo: Tampo em formato retangular, confeccionado em MDF, com espessura 25 mm e engrossamento de borda de 15 mm, totalizando em 40 mm, com bordas chanfradas no angulo de 45 graus. Acabamento em revestimento de laminado melamínico espessura mínima de 0,2 mm, na cor carvalho avelã, em ambos os lados, texturizado, semifosco e antirreflexo.				
Estrutura: Pés tipo painel em MDF, recuados 35 cm em relação ao tampo, espessura de 25 mm, revestidos em laminado melamínico na cor preta, texturizado, semifosco e antirreflexo. Saia em MDF, com laminado melamínico, em ambos os lados, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo, colocadas no centro da mesa, com altura de 30 cm e espessura de 20 mm, fixadas nos pés painel através de bucha metálica (ZAMAC) com rosca métrica interna de diâmetro 6 mm (M6) e profundidade 13 mm. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo “hot melt”, na cor da lâmina.				



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16" x 25mm para fixação em todas as extremidades. Complementos: Duas caixas de passagem no centro da mesa. Caixa de tomadas embutida no tampo com corpo confeccionado em chapa de aço SAE 1010/1020, com 1,2 mm de espessura, com dimensões finais de 245 x 121 x 91 mm (LxPxA). Calha passa-fios confeccionada em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura 0,9 mm, será conformada através de dobras, percorrendo toda a extensão do tampo e estará fixa ao mesmo através de parafusos. A passagem de fiação pode ser realizada através de furos existentes na travessa e colunas do pé. Caixa de entrada de multimídia e energia, internamente com recorte para solução elétrica com 04 (quatro) tomadas 2P+T, atendendo ao padrão brasileiro de plugues e tomadas da norma NBR 14136, com as seguintes características elétricas: 10A em tensões de até 250V, com material de cobertura em termoplástico, possuirá também recorte para solução de rede com duas tomadas RJ45, categoria 6. Tampa articulada, conforme acabamento da mesa Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: - Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; - Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; - Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; - Manual de uso e manutenção; - Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; - Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
07	Mesa Reunião Retangular	3000 x 1200 x 740	03	MR02-RT
	Dimensões 3000 x 1200 x 740  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	MESA DE REUNIÕES TIPO 02 – MESA RETANGULAR (MR02-RT) Especificações Técnicas Mínimas Tampo: Tampo em formato retangular, confeccionado em MDP, com espessura 25 mm. Acabamento em revestimento de laminado melamínico espessura mínima de 0,2 mm, na cor carvalho avelã, em ambos os lados, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento das bordas do contorno do tampo em fita de poliestireno de 3 mm de espessura mínima, com raio de 3 mm nas arestas, coladas pelo processo “hot melt”, conforme norma ABNT NBR13966, proporcionando total ergonomia e conforto usuário. Estrutura: Composta por travessas confeccionadas em tubo de aço SAE 1010/1020, com 1,5 mm espessura, secção retangular 50 x 30 mm (LxP), que percorrem toda a extensão do tampo. Suportes em tubo de aço SAE 1010/1020, com secção retangular 30 x 20 mm (LxP), que soldados entre si formam			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

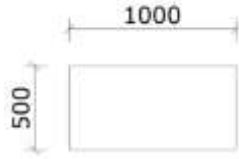
	um quadro para estruturação da mesa. O mesmo será fixado ao tampo da plataforma através de parafusos cabeça panela M6x40mm. Para fixação do tampo à estrutura, serão utilizadas buchas metálicas de alta resistência através de parafusos com rosca métrica. Pé terminal (trave) constituído por colunas verticais em tubo de aço SAE 1010/1020, com 1,5 mm espessura, secção retangular 30 x 70 mm (LxP) e travessa superior em tubo de aço SAE 1010/1020, com 1,5 mm espessura, secção quadrada 40 x 40 mm, soldados entre si. Possuir engates confeccionados em chapa de aço SAE 1010/1020 de 2,65 mm de espessura, que serão soldados realizando a fixação da estrutura ao pé. Todas as partes metálicas do conjunto são unidas por solda tipo MIG ou laser, com acabamento fino nas peças com lixadeira, eliminando rebarbas ou pontos de união evidentes, ao finalizar as peças seguem ao pré-tratamento em superfícies metálicas. Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16" x 25mm para fixação em todas as extremidades. Complementos: Caixa de tomadas embutida no tampo com corpo confeccionado em chapa de aço SAE 1010/1020, com 1,2 mm de espessura, com dimensões finais de 245 x 121 x 91 mm (LxPxA). Caixa de entrada de multimídia e energia, internamente com recorte para solução elétrica com 04 (quatro) tomadas 2P+T, atendendo ao padrão brasileiro de plugues e tomadas da norma NBR 14136, com as seguintes características elétricas: 10A em tensões de até 250V, com material de cobertura em termoplástico, possuirá também recorte para solução de rede com duas tomadas RJ45, categoria 6. Tampa articulada, conforme acabamento da mesa. Calha passa-fios confeccionada em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura 0,9 mm, será conformada através de dobras, percorrendo toda a extensão do tampo e estará fixa ao mesmo através de parafusos. A passagem de fiação pode ser realizada através de furos existentes na travessa e colunas do pé. Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
08	Mesa Reunião Redonda	Ø 1200 x 740	07	MR03–RD
	Dimensões Ø 1200 x 740  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	



MESA DE REUNIÕES TIPO 03 – MESA REDONDA (MR03–RD) Especificações Técnicas Mínimas Tampo: Em formato circular, confeccionado em MDP, com espessura 25 mm. Acabamento em revestimento de laminado melamínico espessura mínima de 0,2 mm, na cor carvalho avelã, em ambos os lados, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento das bordas do contorno do tampo em fita de poliestireno de 3 mm de espessura mínima, coladas pelo processo “hot melt”, conforme norma ABNT NBR13966, proporcionando total ergonomia e conforto ao usuário. Fixações com buchas metálicas de alta resistência, para montagem e a eventual remontagem. Estrutura: Estrutura em tubo de aço tipo SAE 1010/1020, com 1,5 mm espessura, com diâmetro de 157 mm soldado sob uma chapa metálica que faz fixação no tampo e sobre uma base com 5 pés estampados, confeccionados em chapa de aço com 1,5 mm de espessura. Todas as partes metálicas do conjunto são unidas por solda tipo MIG ou laser, com acabamento fino nas peças com lixadeira, eliminando rebarbas ou pontos de união evidentes, ao finalizar as peças seguem ao pré-tratamento em superfícies metálicas. Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16" x 25mm para fixação em todas as extremidades. Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Todos os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, um produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, o que evita pontos de oxidação. Pintura em epóxi-pó. Pintura eletrostática em epóxi pó, na cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.				
MESAS DE APOIO				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
09	Mesa Lateral de Apoio Tipo 01	Ø 500 X 600	08	ML01-RD
	Dimensões Ø 500 x 600 		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	MESA DE APOIO LATERAL TIPO 01 (ML01-RD) Especificações Técnicas Mínimas Tampo confeccionado em lâmina de madeira natural, na cor carvalho avelã, com espessura mínima			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

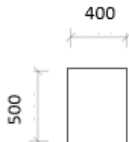
	de 18 mm. Pés tipo palito na mesma cor do tampo ou com estrutura em aço carbono com acabamento em pintura fosca na cor preta. Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
10	Mesa Lateral de Apoio Tipo 02	1000 X 500 X 600	02	ML02-RT
	Dimensões 1000 X 500 X 600  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	MESA DE APOIO LATERAL TIPO 02 (ML02-RT) Especificações Técnicas Mínimas Tampo confeccionado em lâmina de madeira natural, na cor carvalho avelã, com espessura mínima de 18 mm. Estrutura metálica em tubo de aço SAE 1020, de formato retangular na cor preta. Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			



GAVETEIROS				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
11	Gaveteiro Volante	400 x 500 x 610	02	GAV01
	Dimensões 400 x 500 x 600  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
GAVETEIRO TIPO 01 (GAV01) Especificações Técnicas Mínimas Gaveteiro confeccionado em MDF com todas as faces em laminado melamínico, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo, com exceção da frente das gavetas, que são revestidas em laminado melamínico na cor preta, texturizado, semifosco e antirreflexo Tampo: Em MDF, espessura de 20 mm. Acabamento das extremidades reto em fita de poliestireno 1 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor do tampo. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Fixação do tampo na base feita por buchas metálicas de alta resistência. Laterais e Fundo: Em MDP, espessura de 15 mm. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 1 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Base: Confeccionada em tubo de aço retangular 30x60mm com espessura de 1,2mm em formato de quadro composto por 4 tubos com cantos cortados em ½ esquadria e soldados. Rodízios com duplo giro em nylon natural injetado de alta resistência e baixo ruído. Gavetas: Em número de três, sendo 02 (duas) gavetas e um gavetão, frente em MDF, espessura 20 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 1 mm de espessura, coladas pelo processo “hot melt”, na cor da lâmina. Quadro e fundo em chapa metálica 0,7 mm, dobrada e soldada. Fechadura cilíndrica com travamento das gavetas na estrutura e duas chaves articuláveis antiequebra em polipropileno e fechamento simultâneo em todas as gavetas. Corrediças metálica com roldanas de nylon. Puxadores em alumínio extrudado na largura da gaveta em formato de J. Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.				



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
12	Gaveteiro Volante	400 x 500 x 610	99	GAV02
	Dimensões 400 x 500 x 600 		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.			
	GAVETEIRO TIPO 02 (GAV02) Especificações Técnicas Mínimas Gaveteiro confeccionado em MDP com todas as faces em laminado melamínico, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Tampo: Em MDP, espessura de 20 mm. Acabamento das extremidades reto em fita de poliestireno 1 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor do tampo. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Fixação do tampo na base feita por buchas metálicas de alta resistência. Laterais e Fundo: Em MDP, espessura de 15 mm. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 1 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Base: Confeccionada em tubo de aço retangular 30x60mm com espessura de 1,2mm em formato de quadro composto por 4 tubos com cantos cortados em ½ esquadria e soldados. Rodízios com duplo giro em nylon natural injetado de alta resistência e baixo ruído. Gavetas: Em número de três, sendo 02 (duas) gavetas e um gavetão, frente em MDP, espessura 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 1 mm de espessura, coladas pelo processo “hot melt”. Quadro e fundo em chapa metálica 0,7 mm, dobrada e soldada. Fechadura cilíndrica com travamento das gavetas na estrutura e duas chaves articuláveis antiebra em polipropileno e fechamento simultâneo em todas as gavetas. Corrediças metálica com roldanas de nylon. Puxadores em alumínio extrudado na largura da gaveta em formato de J. Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo o fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

ARMÁRIOS				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
11	Armário Alto	900 x 500 x 1600	01	AA01
	Dimensões 900 x 500 x 1600  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	ARMÁRIO ALTO TIPO 01 (AA 01) Especificações Técnicas Mínimas Corpo: Composto por duas laterais, um fundo e uma base, confeccionado em MDP com espessura de 20 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 1 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Portas: Portas (em número de duas) embutida nas laterais, tampo e base do armário. Confeccionadas em MDP com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 1 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Fixadas por dobradiças metálicas de diâmetro de 35 mm com mola invertida e sistema de fecho toque para a abertura e fechamento. Fechadura tipo tambor, com cilindro de diâmetro de 22 mm, anel de acabamento cromado e duas chaves articuláveis antiquebra em polipropileno. Prateleiras: Removíveis (em número de quatro), apoiadas sobre quatro pinos metálicos nas laterais. Rodapé: Composto por quadro em tubo metálico de seção 20 x 20 mm, estampado por meio de prensa para não ter solda externa aparente nos vértices. Furação para fixar, sob a base, sapatas niveladoras. Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16" x 25mm para fixação em todas as extremidades. Complementos: Fixação dos componentes de madeira através de dispositivos de montagem tipo “Minifix”, parafuso em ZAMAC, bucha em nylon e tampa plástica de acabamento. Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			

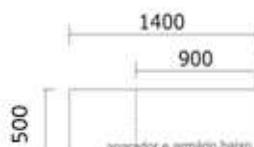


ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
	Armário Baixo	900 x 500 x 800	55	AB01
	Dimensões 900 x 500 x 800  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
12	ARMÁRIO BAIXO TIPO (AB01) Especificações Técnicas Mínimas Corpo: Composto por duas laterais, um fundo e uma base, confeccionado em MDP com espessura de 20 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 1 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Portas: Portas (em número de duas) embutida nas laterais, tampo e base do armário. Confeccionadas em MDP com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico, na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 1 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme norma ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Fixadas por dobradiças metálicas de diâmetro de 35 mm com mola invertida e sistema de fecho toque para a abertura e fechamento. Fechadura tipo tambor, com cilindro de diâmetro de 22 mm, anel de acabamento cromado e duas chaves articuláveis antiebra em polipropileno. Prateleiras: Removíveis (em número de duas), apoiadas sobre quatro pinos metálicos nas laterais. Rodapé: Composto por quadro em tubo metálico de seção 20 x 20 mm, estampado por meio de prensa para não ter solda externa aparente nos vértices. Furação para fixar, sob a base, sapatas niveladoras. Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16" x 25mm para fixação em todas as extremidades. Complementos: Fixação dos componentes de madeira através de dispositivos de montagem tipo “Minifix”, parafuso em ZAMAC, bucha em nylon e tampa plástica de acabamento. Tratamento antiferruginoso e pintura de peças metálicas: Os componentes metálicos devem ser submetidos a tratamento antiferrugem, com desengraxante, desencapante e fosfatizante e utilização de fosfato orgânico que não geram efluentes, garantindo, produto com ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça, evitando pontos de oxidação. Pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
13	Aparador com Armário Baixo	1400 x 500 x 850	02	AAB01
	Dimensões 1400 (900) x 500 x 850  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	APARADOR COM ARMÁRIO BAIXO TIPO 01 (AAB01) Especificações Técnicas Mínimas Composto por armário baixo, tampo aparador, pé painel e estrutura de fixação. Armário baixo conforme especificação do item 12: “Armário Baixo – AB01”. Confeccionado em MDP. Tampo: Tampo do aparador com a mesma largura do armário, confeccionados MDP, espessura de 25 mm e engrossamento de borda de 42 mm em toda sua extensão, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 2 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Fixação do tampo aparador através de dispositivo de montagem que permita a rotação do tampo, no estilo “Rotofix”. Pé do painel: Confeccionado em MDP com espessura de 36 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor carvalho avelã, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento em todas as bordas em fita de poliestireno 2 mm de espessura, sendo a parte superior da fita arredondada, conforme ABNT NBR 13966 TAB-6, na mesma cor. As fitas de poliestireno devem ser coladas pelo processo “hot melt”. Composto por tambor de giro em ZAMAC, parafuso em ZAMAC, bucha em nylon e tampa plástica de acabamento. Estrutura de fixação em formato “L” em tubo metálico de seção 20 x 40 mm e espessura 1,50 mm, embutida e parafusada no pé painel e no tampo aparador. Suspenso por quatro apoios em tubo metálico de seção circular de 1/2” de diâmetro e espessura de 1,20 mm com vão livre de 30 mm entre o aparador e armário. Pé painel com distância ajustável para colocação de frigobar, com relação à lateral do armário baixo, posicionado à sua esquerda ou à sua direita. Sapatas Niveladoras: Com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de no mínimo 5/16" x 25mm para fixação em todas as extremidades. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

LOTE II - CADEIRAS				
CADEIRAS				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
01	Cadeira Executivo Tipo 1	Vide abaixo	02	CE-T1
	Dimensões ▫ Altura Total da Cadeira: 1230-1345 mm ▫ Profundidade Total da Cadeira: 735-960 mm ▫ Largura Total da Cadeira: 695-810 mm ▫ Extensão Vertical do Encosto: 750 (550 mm + 200 mm) ▫ Largura do Encosto: 520 mm ▫ Profundidade da Superfície do Assento: 490 mm ▫ Largura do Assento: 520 mm ▫ Altura do Assento: 485-600 mm ▫ Apoio de Cabeça: Integrado: 475 mm x 200 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 01 (CE-T1) GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA INTEGRADO Cadeira giratória estofada, com espaldar alto, com braços e com apoio de cabeça integrado, tipo ergonômico, anatômico, apoio lombar ajustável em altura, isenta de ângulos retos nas partes expostas, com proteção nas engrenagens, com manual de instruções de uso individual e personalizado e que atenda as medidas prescritas na norma ABNT NBR 13.962/2018. Revestimento em couro sintético com espessura mínima de 1,2 mm (polipropileno linha “A”) liso, preto. Especificações Técnicas Mínimas Estrutura: a. Resistência mínima conforme norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 - 2002 ou posterior; b. Base com no mínimo 5 hastes confeccionadas em liga de alumínio injetado/cromado ou resina de engenharia poliamida (nylon 6) injetada e/ou fibra de vidro resistente a abrasão mecânica e química, apoiada sobre 5 rodízios de duplo rolamento (anti-risco e anti-ruído) com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares; c. Tubo central com rolamento de esferas para a rotação do assento; d. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó isenta de metais pesados, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso à base de fluorzircônio com grande resistência mecânica, em todas as peças exceto nas estruturas em alumínio; e. Pistão a gás para regulagem de altura do assento, em conformidade com a norma DIN4550 classe 4 ou DIN EN 16955 classe 4, ou norma posterior correlata, que impeça o surgimento de ruídos, com no mínimo 5 posições. Mecanismos/sistemas de ajuste e controle: a. Mecanismo da cadeira com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e estampado com no mínimo 3mm de espessura ou em resina de engenharia; b. Quatro estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, com sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação; c. Ajuste de tensão da mola por manípulo frontal; d. Alavanca de comando independente para a inclinação do encosto e para a altura do assento;			



- e. Travamento da abertura dos apoia-braços com regulagem manual, sem o auxílio de ferramentas;
- f. Sistema anti-impacto que impeça o retorno brusco do encosto contra o usuário no destravamento;
- g. Sistema amortecedor que absorva os impactos do sentar brusco e sistema que impeça o surgimento de ruídos;
- h. Sistema de ajuste da profundidade do assento com no mínimo 5 posições de bloqueio e com inclinação regulável entre -2° e -7°;
- a. Sistema de regulagem de tensão do movimento sincronizado assento/encosto, através de manípulo que permita que o usuário ajuste sem que tenha que levantar a cadeira.

Assento:

- a. Estrutura confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência, funcionando como elemento estrutural e de acabamento;
- b. Almofada em espuma injetada de poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 50 Kg/m³ e 65 mm de espessura média montada sem uso de cola. em formato anatômico, com no mínimo 35 mm de espessura, isenta de CFC;
- c. Alta resistência a ruptura e propagação de rasgos, alta tensão de alongamento e de ruptura, baixa fadiga, baixa deformação permanente e com densidade controlada entre 45 a 55 kg/m³;
- d. Revestimento fixado por grampos com acabamento zincado;
- e. Ligeira inclinação na parte frontal do assento;
- f. Apoio fixado sob o assento por meio de parafusos com porca garra que evite a soltura espontânea.
- g. Regulagem de profundidade em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com seis estágios e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feita por parafuso sextavado.

Encosto:

- a. Membrana interna flexível em polipropileno copolímero de 4 mm de espessura, com curvatura anatômica;
- b. Suporte do encosto em barra de aço trefilado SAE 1020 redonda com 12,70 mm de diâmetro e base de fixação em chapa de aço NBR 6658 com 3,0 mm de espessura, unidas por solda MIG;
- c. Acabamento inferior/superior injetado em poliamida 6.0. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média;
- d. Revestimento fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento da base de fixação no mecanismo injetada em polipropileno copolímero na cor preta;
- e. Suporte de apoio lombar de contato permanente, acoplado à estrutura do encosto com regulagem de altura por deslizamento. Estrutura do apoio lombar injetado em poliamida 6.0.

Apoio de braços:

- a. Apoia-braços com mínimo de três regulagens: altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo, injetado em resina de engenharia termoplástica, revestido em poliuretano integral “skin”;
- b. Regulagem telescópica vertical (de altura) com curso mínimo de 50 mm;
- a. Sistema de regulagem de abertura entre os apoia-braços;
- b. Sistema de regulagem de ângulo e profundidade do apoia-braço;
- c. Corpo do apoia-braços injetado em plástico de engenharia de alta resistência mecânica.

Apoio de cabeça:

- a. Integrado ao encosto, com revestimento em couro sintético com espessura mínima de 1,2 mm (polipropileno linha “A”) liso, preto.

Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:

- a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica;
- b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior;
- c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
02	Cadeira Executivo Tipo 2	Vide abaixo	18	CE-T2
	Dimensões - Altura Total da Cadeira: 1210-1325 mm - Largura Total da Cadeira: 695-810 mm - Profundidade Total da Cadeira: 740-925 mm - Extensão Vertical do Encosto: 555 mm - Largura do Encosto: 520 mm - Profundidade da Superfície do Assento: 490 mm - Largura do Assento: 520 mm - Altura do Assento: 485-600 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 02 (CE-T2) CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO SEM APOIO DE CABEÇA Cadeira giratória estofada, com espaldar alto, com braços sem apoio de cabeça, tipo ergonômico, anatômico, apoio lombar ajustável em altura, isenta de ângulos retos nas partes expostas, com proteção nas engrenagens, com manual de instruções de uso individual e personalizado e que atenda as medidas prescritas na norma ABNT NBR 13.962/2018. Revestimento em couro sintético com espessura mínima de 1,2 mm (polipropileno linha “A”) liso, preto.			
Especificações Técnicas Mínimas Estrutura: a. Resistência mínima conforme ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 - 2002 ou posterior; b. Base com no mínimo 5 hastes confeccionados em liga de alumínio injetado/cromado ou resina de engenharia poliamida (nylon 6) injetada e/ou fibra de vidro resistente a abrasão mecânica e química, apoiada sobre 5 rodízios de duplo rolamento (anti-risco e anti-ruído) com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares; c. Tubo central com rolamento de esferas para a rotação do assento; d. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó isenta de metais pesados, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso à base de fluorzircônio com grande resistência mecânica, em todas as peças exceto nas estruturas em alumínio; e. Pistão a gás para regulagem de altura do assento, em conformidade com a norma DIN4550 classe 4 ou DIN EN 16955 classe 4, ou norma posterior correlata, que impeça o surgimento de ruídos, com no mínimo 5 posições. Mecanismos/sistemas de ajuste e controle: b. Mecanismo da cadeira com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e estampado com no mínimo 3mm de espessura ou em resina de engenharia; c. Quatro estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, com sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação; d. Ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. e. Alavanca de comando independente para a inclinação do encosto e para a altura do assento.				



- f. Travamento da abertura dos apoia-braços com regulagem manual, sem o auxílio de ferramentas;
- g. Sistema anti-impacto que impeça o retorno brusco do encosto contra o usuário no destravamento;
- h. Sistema amortecedor que absorva os impactos do sentar brusco e sistema que impeça o surgimento de ruídos;
- i. Sistema de ajuste da profundidade do assento com no mínimo 5 posições de bloqueio e com inclinação regulável entre -2° e -7°.
- j. Sistema de regulagem de tensão do movimento sincronizado assento/encosto, através de manípulo que permita que o usuário ajuste sem que tenha que levantar a cadeira.

Assento:

- a. Estrutura confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência, funcionando como elemento estrutural e de acabamento;
- b. Almofada em espuma injetada de poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 50 Kg/m³ e 65 mm de espessura média montada sem uso de cola. em formato anatômico, com no mínimo 35 mm de espessura, isenta de CFC;
- c. Alta resistência a ruptura e propagação de rasgos, alta tensão de alongamento e de ruptura, baixa fadiga, baixa deformação permanente e com densidade controlada entre 45 a 55 kg/m³;
- d. Revestimento fixado por grampos com acabamento zincado;
- e. Ligeira inclinação na parte frontal do assento;
- f. Apoio fixado sob o assento por meio de parafusos com porca garra que evite a soltura espontânea.
- g. Regulagem de profundidade em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com seis estágios e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feita por parafuso sextavado.

Encosto:

- a. Membrana interna flexível em polipropileno copolímero, 4 mm de espessura, curvatura anatômica.
- b. Suporte do encosto em barra de aço trefilado SAE 1020 redonda com 12,70 mm de diâmetro e base de fixação em chapa de aço NBR 6658 com 3,0 mm de espessura, unidas por solda MIG.
- c. Acabamento inferior/superior injetado em poliamida 6.0. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.
- d. Revestimento fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento da base de fixação no mecanismo injetada em polipropileno copolímero na cor preta.
- e. Suporte de apoio lombar de contato permanente, acoplado à estrutura do encosto com regulagem de altura por deslizamento. Estrutura do apoio lombar injetado em poliamida 6.0.

Apoio de braços:

- a. Apoia-braços com mínimo três regulagens: altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo, injetado em resina de engenharia termoplástica, revestido em poliuretano integral “skin”;
- b. Regulagem telescópica vertical (de altura) com curso mínimo de 50 mm;
- c. Sistema de regulagem de abertura entre os apoia-braços;
- d. Sistema de regulagem de ângulo e profundidade do apoia-braço;
- e. Corpo do apoia-braços injetado em plástico de engenharia de alta resistência mecânica.

Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:

- a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica;
- b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior;
- c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação;
- d. Manual de uso e manutenção;
- e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado;
- f. Amostra do item ofertado.



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
	Cadeira Executivo Tipo 3	Vide abaixo	04	CE-T3
	Dimensões - Altura Total da Cadeira: 975 mm - Largura Total da Cadeira: 695-810 mm - Profundidade Total da Cadeira: 670 mm - Extensão Vertical do Encosto: 555 mm - Largura do Encosto: 520 mm - Profundidade da Superfície do Assento: 490 mm - Largura do Assento: 520 mm - Altura do Assento: 495 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
03	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 03 (CE-T3) CADEIRA PARA INTERLOCUÇÃO (APROXIMAÇÃO) COM BRAÇO Cadeira fixa estofada, com espaldar médio, com braços sem apoio de cabeça, tipo ergonômica, anatômica, apoio lombar ajustável em altura, isenta de ângulos retos nas partes expostas, com proteção nas engrenagens, com manual de instruções de uso individual e personalizado e que atenda as medidas prescritas na norma ABNT NBR 13.962/2018. Revestimento em couro sintético com espessura mínima de 1,2 mm (polipropileno linha “A”) liso, preto. Especificações Técnicas Mínimas Estrutura: - Resistência mínima conforme ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 - 2002 ou posterior; - Braços integrados à estrutura; - Base em liga de alumínio injetado/cromado ou resina de engenharia poliamida (nylon 6) injetada e/ou fibra de vidro resistente a abrasão mecânica e química; - Base fixa com rodízios frontais para melhor movimentação; - Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó isenta de metais pesados, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso à base de fluorzircônio com grande resistência mecânica, em todas as peças exceto nas estruturas em alumínio. Assento: - Estrutura confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência, funcionando como elemento estrutural e de acabamento; - Almofada em espuma injetada de poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 50 Kg/m³ e 65 mm de espessura média montada sem uso de cola. em formato anatômico, com no mínimo 35 mm de espessura, isenta de CFC; - Alta resistência a ruptura e propagação de rasgos, alta tensão de alongamento e de ruptura, baixa fadiga, baixa deformação permanente e com densidade controlada entre 45 a 55 kg/m³; - Revestimento fixado por grampos com acabamento zincado; - Ligeira inclinação na parte frontal do assento; - Apoio fixado sob o assento por meio de parafusos com porca garra que evite a soltura espontânea. - Regulagem de profundidade em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com seis estágios e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feita por parafuso sextavado. Encosto: - Membrana interna flexível em polipropileno copolímero de 4 mm de espessura, com curvatura anatômica;			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	b. Suporte do encosto em barra de aço treilado SAE 1020 redonda com 12,70 mm de diâmetro e base de fixação em chapa de aço NBR 6658 com 3,0 mm de espessura, unidas por solda MIG; c. Acabamento inferior/superior injetado em poliamida 6.0. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média; d. Revestimento fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento da base de fixação no mecanismo injetada em polipropileno copolímero na cor preta; e. Suporte de apoio lombar de contato permanente, acoplado à estrutura do encosto com regulagem de altura por deslizamento. Estrutura do apoio lombar injetado em poliamida 6.0; Apoio de braços: a. Corpo do apoia-braços injetado em plástico de engenharia de alta resistência mecânica; b. Leve inclinação na parte frontal do apoio. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
	Cadeira Operacional Tipo 1	Vide abaixo	99	CO-T1
04	Dimensões - Altura Total da Cadeira: 1185-1410 mm - Largura Total da Cadeira: 645 mm - Profundidade Total da Cadeira: 700-1035 mm - Extensão Vertical do Encosto: 565 mm - Largura do Encosto: 470 mm - Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm - Largura do Assento: 500 mm - Altura do Assento: 465-580 mm - Apoio de Cabeça: 335 mm x 165 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 01 (CO-T1) CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA Cadeira giratória com assento estofado, com espaldar alto em tela, com braços e apoio de cabeça, tipo ergonômica, anatômica, apoio lombar ajustável em altura, isenta de ângulos retos nas partes expostas, com proteção nas engrenagens, com manual de instruções de uso individual e personalizado e que atenda as medidas prescritas na norma ABNT NBR 13.962/2018. Assento revestido em couro sintético com espessura mínima de 1,2 mm (polipropileno linha “A”) liso, preto. Especificações Técnicas Mínimas Estrutura: a. Resistência mínima conforme ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 - 2002 ou posterior; b. Base com no mínimo 5 pés confeccionados em liga de alumínio injetado/cromado ou resina de engenharia poliamida (nylon 6) injetada e/ou fibra de vidro resistente a abrasão mecânica e			



química;

- c. Rodízio de duplo giro anti-risco e anti-ruído;
- d. Tubo central com rolamento de esferas para a rotação do assento;
- e. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó isenta de metais pesados, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso à base de fluorzircônio com grande resistência mecânica, em todas as peças exceto nas estruturas em alumínio;
- f. Pistão a gás para regulagem de altura do assento, em conformidade com a norma DIN4550 classe 4 ou DIN EN 16955 classe 4, ou norma posterior correlata, que impeça o surgimento de ruídos, com no mínimo 5 posições.

Mecanismos/sistemas de ajuste e controle:

- a. Mecanismo da cadeira com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e estampado com no mínimo 3mm de espessura ou em resina de engenharia;
- b. Regulagem de inclinação do encosto, com bloqueio em no mínimo 4 posições, com as funções estampadas;
- c. Sistema de travamento da abertura dos apoia-braços com regulagem manual feita sem o auxílio de ferramentas;
- d. Sistema anti-impacto que impeça o retorno brusco do encosto contra o usuário no destravamento;
- e. Sistema amortecedor que absorva impactos do sentar brusco e impeça o surgimento de ruídos;
- f. Sistema de ajuste da profundidade do assento com no mínimo 5 posições de bloqueio; e
- g. Sistema de regulagem de tensão do movimento sincronizado assento/encosto, através de manípulo posicionado na base do assento que permita que o usuário ajuste sem que tenha que levantar da cadeira para tal.

Assento:

- a. Estrutura interna moldada em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, conformada anatomicamente e resistente a produtos químicos ou madeira compensada multilâminas, moldada anatomicamente a quente;
- b. Acabamento de proteção em toda parte inferior do assento em polipropileno injetado;
- c. Almofada em espuma injetada de poliuretano flexível em formato anatômico, com no mínimo 35 mm de espessura, isenta de CFC, alta resiliência, com alta resistência a ruptura e propagação de rasgos, alta tensão de alongamento e alta tensão de ruptura, baixa fadiga, baixa deformação permanente e com densidade controlada entre 45 a 55 kg/m³;
- d. Revestimento resistente a ruptura, desfiadura e propagação de rasgos;
- e. Ligeira inclinação na parte frontal do assento;
- f. Apoio fixado sob o assento por meio de parafusos com porca garra que evite a soltura espontânea.

Encosto:

- a. Estrutura provida de revestimento tipo tela flexível em poliuretano ou em poliéster;
- b. Estrutura de suporte da tela em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, com bordas protetoras que impeçam o contato da tela com a superfície de outros móveis, objetivando proteção da tela contra abrasivos mecânicos;
- c. Suporte de apoio lombar de contato permanente, injetado em resina de engenharia regulável na altura;
- d. Ligação entre assento e encosto por braço em alumínio injetado com cantos arredondados ou em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica ou em chapa de aço carbono estampada e nervurada;

Apoio de braços:

- a. Apoia-braços tipo mínimo 3D (com 3 tipos de regulagem: sendo altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo), injetado em resina de engenharia termoplástica, revestido em poliuretano;
- b. Medidas mínimas do apoio: 7,0 cm de largura e 24,0 cm de comprimento;
- c. Leve inclinação na parte frontal do apoio;
- d. Regulagem telescópica vertical (de altura) com curso mínimo de 50 mm;
- e. Sistema de regulagem de abertura entre os apoia-braços;



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	f. Sistema de regulagem de ângulo e profundidade do apoia-braço; g. Corpo do apoia-braços injetado em plástico de engenharia de alta resistência mecânica; Apoio de cabeça: a. Estrutura provida em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, estofado com espuma de poliuretano injetado podendo ser revestido com couro sintético ou tela flexível em poliuretano ou em poliéster; b. Dimensões mínimas: altura 150 mm e 250 mm de largura. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
05	Cadeira Operacional Tipo 2	Vide abaixo	59	CO-T2
	Dimensões - Altura Total da Cadeira: 980-1165 mm - Largura Total da Cadeira: 645 mm - Profundidade Total da Cadeira: 705-920 mm - Extensão Vertical do Encosto: 565 mm - Largura do Encosto: 470 mm - Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm - Largura do Assento: 500 mm - Altura do Assento: 465-580 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 02 (CO-T2) CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO SEM APOIO DE CABEÇA Cadeira giratória com assento estofado, com espaldar alto em tela, com braços e sem apoio de cabeça, tipo ergonômica, anatômica, apoio lombar ajustável em altura, isenta de ângulos retos nas partes expostas, com proteção nas engrenagens, com manual de instruções de uso individual e personalizado e que atenda as medidas prescritas na norma ABNT NBR 13.962/2018. Assento revestido em couro sintético com espessura mínima de 1,2 mm (polipropileno linha “A”) liso, preto. Especificações Técnicas Mínimas Estrutura: a. Resistência mínima conforme ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 - 2002 ou posterior; b. Base com no mínimo 5 pés confeccionados em liga de alumínio injetado/cromado ou resina de engenharia poliamida (nylon 6) injetada e/ou fibra de vidro resistente a abrasão mecânica e química; c. Rodízio de duplo giro anti-risco e anti-ruído; d. Tubo central com rolamento de esferas para a rotação do assento; e. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó isenta de metais pesados, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso à base de fluorzircônio com grande resistência mecânica, em todas as			



peças exceto nas estruturas em alumínio;

- f. Pistão a gás para regulagem de altura do assento, em conformidade com a norma DIN4550 classe 4 ou DIN EN 16955 classe 4, ou norma posterior correlata, que impeça o surgimento de ruídos, com no mínimo 5 posições.

Mecanismos/sistemas de ajuste e controle:

- a. Mecanismo da cadeira com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e estampado com no mínimo 3mm de espessura ou em resina de engenharia;
- b. Regulagem de inclinação do encosto, com bloqueio em no mínimo 4 posições, com as funções estampadas;
- c. Sistema de travamento da abertura dos apoia-braços com regulagem manual feita sem o auxílio de ferramentas;
- d. Sistema anti-impacto que impeça o retorno brusco do encosto contra o usuário no destravamento;
- e. Sistema amortecedor que absorva impactos do sentar brusco e impeça o surgimento de ruídos;
- f. Sistema de ajuste da profundidade do assento com no mínimo 5 posições de bloqueio; e
- g. Sistema de regulagem de tensão do movimento sincronizado assento/encosto, através de manípulo posicionado na base do assento que permita que o usuário ajuste sem que tenha que levantar da cadeira para tal.

Assento:

- a. Estrutura interna moldada em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, conformada anatomicamente e resistente a produtos químicos ou madeira compensada multilâminas, moldada anatomicamente a quente;
- b. Acabamento de proteção em toda parte inferior do assento em polipropileno injetado;
- c. Almofada em espuma injetada de poliuretano flexível em formato anatômico, com no mínimo 35 mm de espessura, isenta de CFC, alta resiliência, com alta resistência a ruptura e propagação de rasgos, alta tensão de alongamento e alta tensão de ruptura, baixa fadiga, baixa deformação permanente e com densidade controlada entre 45 a 55 kg/m³;
- d. Revestimento resistente a ruptura, desfiadura e propagação de rasgos;
- e. Ligeira inclinação na parte frontal do assento;
- f. Apoio fixado sob o assento por meio de parafusos com porca garra que evite a soltura espontânea.

Encosto:

- a. Estrutura provida de revestimento tipo tela flexível em poliuretano ou em poliéster;
- b. Estrutura de suporte da tela em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, com bordas protetoras que impeçam o contato da tela com a superfície de outros móveis, objetivando proteção da tela contra abrasivos mecânicos;
- c. Suporte de apoio lombar de contato permanente, injetado em resina de engenharia regulável na altura;
- d. Ligação entre assento e encosto por braço em alumínio injetado com cantos arredondados ou em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica ou em chapa de aço carbono estampada e nervurada;

Apoio de braços:

- a. Apoia-braços tipo mínimo 3D (com 3 tipos de regulagem: sendo altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo), injetado em resina de engenharia termoplástica, revestido em poliuretano;
- b. Medidas mínimas do apoio: 7,0 cm de largura e 24,0 cm de comprimento;
- c. Leve inclinação na parte frontal do apoio;
- d. Regulagem telescópica vertical (de altura) com curso mínimo de 50 mm;
- e. Sistema de regulagem de abertura entre os apoia-braços;
- f. Sistema de regulagem de ângulo e profundidade do apoia-braço;
- g. Corpo do apoia-braços injetado em plástico de engenharia de alta resistência mecânica.

Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:

- a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
06	Cadeira Operacional Tipo 3	Vide abaixo	24	CO-T3
	Dimensões - Altura Total da Cadeira: 980 mm - Largura Total da Cadeira: 575 mm - Profundidade Total da Cadeira: 655 mm - Extensão Vertical do Encosto: 565 mm - Largura do Encosto: 470 mm - Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm - Largura do Assento: 500 mm - Altura do Assento: 490 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 03 (CO-T3) CADEIRA PARA INTERLOCUÇÃO (APROXIMAÇÃO) COM BRAÇO Cadeira fixa, com assento estofado, com espaldar médio em tela, com braços, tipo ergonômica, anatômica, apoio lombar ajustável em altura, isenta de ângulos retos nas partes expostas, com proteção nas engrenagens, com manual de instruções de uso individual e personalizado e que atenda as medidas prescritas na norma ABNT NBR 13.962/2018. Assento revestido em couro sintético com espessura mínima de 1,2 mm (polipropileno linha “A”) liso, preto. Especificações Técnicas Mínimas: Estrutura: a. Resistência mínima conforme ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 - 2002 ou posterior; b. Braços integrados à estrutura; c. Base em liga de alumínio injetado/cromado ou resina de engenharia poliamida (nylon 6) injetada e/ou fibra de vidro resistente a abrasão mecânica e química; d. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó isenta de metais pesados, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso à base de fluorzircônio com grande resistência mecânica, em todas as peças exceto nas estruturas em alumínio. Assento: a. Estrutura interna moldada em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, conformada anatomicamente e resistente a produtos químicos ou madeira compensada multilâminas, moldada anatomicamente a quente; b. Acabamento de proteção em toda parte inferior do assento em polipropileno injetado; c. Almofada em espuma injetada de poliuretano flexível em formato anatômico, com no mínimo 35 mm de espessura, isenta de CFC, alta resiliência, com alta resistência a ruptura e propagação de rasgos, alta tensão de alongamento e alta tensão de ruptura, baixa fadiga, baixa deformação permanente e com densidade controlada entre 45 a 55 kg/m³; d. Revestimento resistente a ruptura, desfiadura e propagação de rasgos; e. Ligeira inclinação na parte frontal do assento; f. Apoio fixado sob o assento por meio de parafusos com porca garra que evite a soltura espontânea;			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	Encosto: a. Estrutura provida de revestimento tipo tela flexível em poliuretano ou em poliéster; b. Estrutura de suporte da tela em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, com bordas protetoras que impeçam o contato da tela com a superfície de outros móveis, objetivando proteção da tela contra abrasivos mecânicos; c. Suporte de apoio lombar de contato permanente, injetado em resina de engenharia regulável na altura; d. Ligação entre assento e encosto por braço em alumínio injetado com cantos arredondados ou em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica ou em chapa de aço carbono estampada e nervurada; Apoio de braços: a. Apoia-braços, injetado em resina de engenharia termoplástica, revestido em poliuretano; b. Leve inclinação na parte frontal do apoio; c. Corpo do apoia-braços injetado em plástico de engenharia de alta resistência mecânica; Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
	Cadeira Fixa com Braço e Prancheta	Vide abaixo	65	CFT1-BP
	Dimensões - Altura Total da Cadeira: 820 mm - Largura Total da Cadeira: 630 mm - Profundidade Total da Cadeira: 680 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
07	CADEIRA FIXA COM BRAÇOS E COM PRANCHETA TIPO 01 (CFT1-BP) Cadeira fixa, com braço e prancheta, que atenda as medidas prescritas na ABNT NBR 13.962/2018. Estrutura, concha, braços e prancheta na cor cinza. Assento revestido em poliéster, liso, cor cinza. Caso o tecido não seja hidro-repelente, deve ser realizada a impermeabilização pelo fabricante e/ou licitante, impermeabilizante a base d’água e garantia da impermeabilização de no mínimo 12 (doze) meses. Especificações Técnicas Mínimas Concha com assento Revestido: a. Cadeira em concha única injetada em polipropileno 100% reciclável com grande resistência de solidez à luz, e espessura de aproximadamente 6 mm, cor cinza. Com braço e prancheta. b. Encosto com formato anatômico e bordas arredondadas. c. Assento com nervuras estruturais na parte inferior que garantem alta resistência, com quatro porcas sobreinjetadas para fixação da estrutura e perfil em chapa "U" para união dos tubos. d. Parte superior do assento com acabamento revestido composto por: espuma laminada com aproximadamente 7 mm de espessura e interno injetado em termoplástico com 5 mm de			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	espessura. Atender as medidas prescritas na ABNT NBR 13.962/2018;			
	Estrutura: a. Fixa em quatro pés com sapata, curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 19 mm e espessura de 1,9 mm. b. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo automatizado em tinta pó, revestindo toda a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). c. Deslizadores envolventes injetados em polipropileno. d. A estrutura deve possuir calços para empilhamento injetados em ABS com aproximadamente 19 mm de diâmetro			
	Prancheta: a. Prancheta escamoteável injetada em ABS, em forma retangular. b. Corpo de fixação injetado em poliamida, na cor cinza, com ressalto projetado para encaixe na estrutura do apoio braço.			
	Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:			
	a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
	Cadeira Fixa com Braços	Vide abaixo	22	CF-BS
	Dimensões ▫ Altura Total da Cadeira: 820 mm ▫ Largura Total da Cadeira: 630 mm ▫ Profundidade Total da Cadeira: 680 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
08	CADEIRA FIXA COM BRAÇO (CF-BS) Cadeira fixa, com braços e que atenda as medidas prescritas na ABNT NBR 13.962/2018. Estrutura, concha, braços e prancheta na cor cinza. Assento revestido em poliéster, liso, cor cinza. Caso o tecido não seja hidro-repelente, deve ser realizada a impermeabilização pelo fabricante e/ou licitante, impermeabilizante a base d'água e garantia da impermeabilização de no mínimo 12 (doze) meses. Especificações Técnicas Mínimas Concha com assento Revestido: a. Cadeira em concha única injetada em polipropileno 100% reciclável com grande resistência de solidez à luz, e espessura de aproximadamente 6 mm, cor cinza. Com braços. a. Encosto com formato anatômico e bordas arredondadas. b. Assento com nervuras estruturais na parte inferior que garantem alta resistência, com quatro porcas sobreinjetadas para fixação da estrutura e perfil em chapa "U" para união dos tubos.			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	c. Parte superior do assento com acabamento revestido composto por: espuma laminada com aproximadamente 7 mm de espessura e interno injetado em termoplástico com 5 mm de espessura. Atender as medidas prescritas na ABNT NBR 13.962/2018; Estrutura: a. Fixa em quatro pés com sapata, curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 19 mm e espessura de 1,9 mm. b. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo automatizado em tinta pó, revestindo toda a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). c. Deslizadores envolventes injetados em polipropileno. d. A estrutura deve possuir calços para empilhamento injetados em ABS com aproximadamente 19 mm de diâmetro Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
09	Cadeira Fixa com Braço e Prancheta	Vide abaixo	04	CFT2-BP
	Dimensões ▫ Largura Assento: 790 mm ▫ Profundidade Assento: 485 mm ▫ Altura do Assento: 455 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente.		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	CADEIRA FIXA COM BRAÇOS E COM PRANCHETA TIPO 02 (CFT2-BP) Cadeira fixa, com braço e prancheta, com dimensões para obeso e que atenda as medidas prescritas na ABNT NBR 13.962/2018. Revestida em poliéster, liso, cor cinza. Caso o tecido não seja hidro-repelente, deve ser realizada a impermeabilização pelo fabricante e/ou licitante, impermeabilizante a base d'água e garantia da impermeabilização de no mínimo 12 (doze) meses. Especificações Técnicas Mínimas Estrutura: a. A cadeira deve suportar até 250 kg. b. Estrutura fixa 4 pés fabricada em tubo de aço curvado de 25,4 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura (NBR 6591). c. Possui duas travessas fabricadas em tubo de aço com 25,4 mm de diâmetro, 2,25 mm de espessura e comprimento de 700 mm cada uma (NBR 6591), soldadas aos pés através de solda MIG. d. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo automatizado em tinta pó, revestindo toda a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Cor			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	cinza.			
	e. Possui sapata injetada em resina termoplástica com movimento para nivelar a estrutura ao piso.			
	f. Apoia-braço fixo de formato curvo fechado, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais.			
	g. Matéria prima totalmente isenta de CFC.			
	h. Dimensões de 250mm de comprimento e 50 mm de largura.			
	Assento Revestido:			
	a. Interno em compensado anatômico multilaminado moldada a quente com espessura de 15 mm.			
	b. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 em forma anatômica com espessura de 70 mm.			
	c. O assento é totalmente tapeçado, parte inferior tapeçada com TNT fixado por grampos.			
	Prancheta:			
a. Prancheta escamoteável injetada em ABS, em forma retangular.				
b. Corpo de fixação injetado em poliamida, na cor cinza, com ressalto projetado para encaixe na estrutura do apoia braço.				
c. Estrutura interna em chapa de aço e sistema anti-pânico (facilita a saída do usuário, pois a prancheta recolhe automaticamente quando o mesmo se levanta aumentando inclusive a segurança em caso de emergência).				
Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:				
a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica;				
b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior;				
c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação;				
d. Manual de uso e manutenção;				
e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado;				
f. Amostra do item ofertado.				
LOTE III – ESTOFADOS				
ESTOFADOS				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
01	Poltrona Modular Individual	Vide abaixo	02	PMI-01
	Dimensões ▪ Altura Total da Poltrona: 705 mm ▪ Largura Total da Poltrona: 820 mm ▪ Profundidade Total da Poltrona: 735 mm ▪ Largura Total do Assento: 545 mm ▪ Profundidade Total do Assento: 520 mm ▪ Altura do Assento: 445 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	POLTRONA MODULAR INDIVIDUAL TIPO 01 (PMI-01) Especificações Técnicas Mínimas Poltrona estruturada individual, assento com encosto e dois braços. Pés de sustentação em aço com			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	sapatas injetadas em polipropileno copolímero. Assento em espuma expandida de alta resistência e densidade mínima de 26 kg/m³. Encosto em espuma expandida de alta resistência. Revestimento em Poliéster, Mescla ou Vinil a definir conforme apresentação da amostra. Cor de cinza. Obs.: Caso o tecido não seja hidro-repelente, deve ser realizada a impermeabilização pelo fabricante e/ou licitante, impermeabilizante a base d'água e garantia da impermeabilização de no mínimo 12 (doze) meses. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
02	Poltrona Modular Central	Vide abaixo	20	PMC-02
	Dimensões - Altura Total da Poltrona: 705 mm - Largura Total da Poltrona: 735 mm - Profundidade Total da Poltrona: 735 mm - Largura Total do Assento: 520 mm - Profundidade Total do Assento: 520 mm - Altura do Assento: 445 mm Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	POLTRONA MODULAR CENTRAL TIPO 02 (PMC-02) Especificações Técnicas Mínimas: Poltrona estruturada para composição, assento individual central, com encosto e sem braços. Pés de sustentação em aço com sapatas injetadas em polipropileno copolímero. Assento em espuma expandida de alta resistência e densidade mínima de 26 kg/m³. Encosto em espuma expandida de alta resistência. Revestimento em Poliéster, Mescla ou Vinil a definir conforme apresentação da amostra. Cor de cinza. Obs.: Caso o tecido não seja hidro-repelente, deve ser realizada a impermeabilização pelo fabricante e/ou licitante, impermeabilizante a base d'água e garantia da impermeabilização de no mínimo 12 (doze) meses. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
03	Poltrona Modular Lateral	Vide abaixo	10	PML-03
	Dimensões ▫ Altura Total da Poltrona: 705 mm ▫ Largura Total da Poltrona: 735 mm ▫ Profundidade Total da Poltrona: 735 mm ▫ Largura Total do Assento: 520 ▫ Profundidade Total do Assento: 540 ▫ Altura do Assento: 445 Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	POLTRONA MODULAR LATERAL TIPO 03 (PML-03) Especificações Técnicas Mínimas Poltrona estruturada para composição, assento individual laterall, com encosto e braço (podendo ser na extremidade direita ou esquerda). Pés de sustentação em aço com sapatas injetadas em polipropileno copolímero. Assento em espuma expandida de alta resistência e densidade mínima de 26 kg/m³. Encosto em espuma expandida de alta resistência. Revestimento em Poliéster, Mescla ou Vinil a definir conforme apresentação da amostra. Cor de cinza. Obs.: Caso o tecido não seja hidro-repelente, deve ser realizada a impermeabilização pelo fabricante e/ou licitante, impermeabilizante a base d’água e garantia da impermeabilização de no mínimo 12 (doze) meses. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica; b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Manual de uso e manutenção; e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; f. Amostra do item ofertado.			
ITEM	BENS	DIMENSÕES (mm)	QTDE.	CÓDIGO
04	Banco/ Mesa Modular	735 X 735 X 445	20	BMM-04
	Dimensões  Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos) A montagem do mobiliário deve ser realizada conforme o leiaute apresentado e seguindo o posicionamento em cada ambiente		Imagem Ilustrativa para Referência 	
	BANCO/ MESA MODULAR TIPO 04 (BMM-04) Especificações Técnicas Mínimas Banco / mesa estruturada. Pés de sustentação em aço com sapatas injetadas em polipropileno copolímero. Assento em espuma expandida de alta resistência e densidade mínima de 26 kg/m³. Encosto em			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

02	espuma expandida de alta resistência. Revestimento em Poliéster, Mescla ou Vinil a definir conforme apresentação da amostra. Tons de cinza.			
	Obs.: Caso o tecido não seja hidro-repelente, deve ser realizada a impermeabilização pelo fabricante e/ou licitante, impermeabilizante a base d'água e garantia da impermeabilização de no mínimo 12 (doze) meses.			
	Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres:			
	a. Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17 – Ergonomia, emitido por profissional habilitado. Se Engenheiro ou Arquiteto especialista em Eng. Seg. Trabalho deve estar acompanhado da cópia do Registro do Profissional junto ao Conselho de classe, bem como da Anotação ou Registro de Responsabilidade Técnica;			
	b. Conformidade segundo norma ABNT NBR 13.962/2018 e/ou ANSI/BIFMA X5.1 -2002 ou posterior;			
	c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação;			
	d. Manual de uso e manutenção;			
	e. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado;			
	f. Amostra do item ofertado.			
	LOTE IV – PERSIANAS			
PERSIANAS				
ITEM	BENS	DIMENSÕES (m²)	QTDE.	CÓDIGO
	Cortina Rolo Tela	Vide abaixo	541	PCRT
	Dimensões ▫ 150 x 300 / 175 x 300 ▫ 190 x 200 / 175 x 200 / 200 x 200 / 90 x 200 / 150 x 200 Observações: A variação dimensional máxima permitida é de 5% (para mais ou para menos)			Imagem Ilustrativa para Referência 
	PERSIANA CORTINA ROLÔ TELA (CRT) Fornecimento e instalação de Persiana Rolô, tipo tela solar, com acionamento manual, sem bandô. Cor Grey (tom de cinza). Instalação conforme perfis das janelas, mediante medição final <i>in loco</i> . Especificações Técnicas Mínimas: a. Tela solar screen 03, fator de abertura 3% (Retenção de 97% dos raios ultravioletas - UV). b. Tratamento térmico de alta qualidade e com baixa propagação de fogo e proteção solar contra raios UV. c. Tela solar com certificado do fabricante; d. Tecido com composição 70% a 75% de PVC, 30% a 25% de PES; e. Cor Grey (tom de cinza); f. Sistema com tubo em liga de alumínio extrudado, ou de melhor qualidade. Sistema de catraca fechada. Suporte de fixação em aço galvanizado; g. Base de alumínio extrudado branco com pintura eletrostática, com tampas laterais; h. Resistente a chamas, com retardamento de chama, cf. NFPA 701-99. i. Bactericida e com formulação atóxica (inibição de desenvolvimento de bactérias); j. Resistência ao desbotamento; k. Acionamento manual, com corrente contínua (“Clutch”). Comando e assessórios em PVC, cordas de recolhimento e acionamento. Correntes em nylon tipo bola 10; l. Recolhimento em que o tecido desce pela frente do tubo enrolador. O tecido fica mais distante do vidro; m. Instalação para duas ou mais peças – sobreposta, sem fresta entre os tecidos;			



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

	n. Instalação predominantemente no teto, podendo ser instalado na parede ou gesso acartonado. Materiais e técnicas de confecção conforme as normas abaixo, com respectivos laudos e pareceres: a. Laudos emitidos por laboratórios nacionais ou internacionais que comprovem as normas e composição exigidas; b. Certificado de atendimento à norma ABNT NBR 16.234/2014 - Cortinas tipo rolô— Requisitos de resistência e durabilidade; c. Declaração de Garantia emitida pelo fabricante e/ou licitante de no mínimo 12 (doze) meses contra eventuais defeitos de fabricação; d. Comprovação de que o fabricante esteja regularmente registrado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, instituído pelo artigo 17, inciso II, da Lei nº 6.938, de 1981, nos códigos: 11-1 Beneficiamento de fibras têxteis, vegetais, de origem animal, 11-2 Fabricação e acabamento de fios e tecidos e 12-2 Fabricação de artefatos de material plástico; e. Manual de uso e manutenção; f. Catálogo técnico original da respectiva linha ou do item ofertado; g. Amostra do item ofertado.
--	---

Florianópolis, fevereiro 2025.

Fernanda Maria Menezes

Arquiteta e Urbanista
SIE/SOC/DIPO/GEPR

Ricardo de Freitas

Arquiteto e Urbanista
SIE/SOC/DIPO/GEPR



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

MOBILIÁRIO CORPORATIVO E PERSIANAS – CRONOGRAMA DE ENTREGAS

QUADRO DE QUNTITATIVOS									
LOTE I – MESAS, GAVETERIROS, ARMÁRIOS E APARADORES									
ITEM	CÓDIGO	NOME	UNID.	TÉRREO	10°	10°	3°	3°	TOTAL
PRAZO				45 DIAS	45 DIAS	120 DIAS	180 DIAS	300 DIAS	
01	MT01-MPA (2400x2400x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 01 – MESA PRINCIPAL COM MESA AUXILIAR	un	-	01	01	-		02
02	MT02-ML (1600x1600x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 02 – MESA L OPERACIONAL	un	-	03	03	-	01	07
03	MT03-ML (1400x1400x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 03 – MESA L OPERACIONAL	un	04	19	07	42	20	92
04	MT04-MT (1400x606x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 04 – MESA TRAPEZOIDAL	un	16	-		-		16
05	MT05-MR (1400x700x740)	MESA DE TRABALHO TIPO 05 – MESA RETANGULAR COMPLEMENTO	un	04	-		-		04
06	MR01-RT (3000x120x740)	MESA DE REUNIÕES TIPO 01 – MESA RETANGULAR	un	-	01	01	-		02
07	MR02-RT (3000x120x740)	MESA DE REUNIÕES TIPO 02 – MESA RETANGULAR	un	01	01		-	01	03
08	MR03-RD (Ø1200x740)	MESA DE REUNIÕES TIPO 03 – MESA REDONDA	un	-	03	01	01	02	07
09	ML01-RD (Ø500x600)	MESA DE APOIO LATERAL TIPO 01	un	04	-	04	-		08
10	ML02-RT (1000x500x600)	MESA DE APOIO LATERAL TIPO 02	un	02	-		-		02
11	GAV01 (400x500x610)	GAVETEIRO TIPO 01	un	-	01	01	-		02
12	GAV02 (400x500x610)	GAVETEIRO TIPO 02	un	04	22	10	42	21	99
13	AA01 (900x500x160)	ARMÁRIO ALTO TIPO 01	un	01	-		-		01
14	AB01 (900x500x800)	ARMÁRIO BAIXO TIPO 01	un	10	12	08	15	10	55
15	AAB01 (1400x500x850)	APARADOR COM ARMÁRIO BAIXO TIPO 01	un	-	01	01	-		02
LOTE II – CADEIRAS									
ITEM	CÓDIGO	NOME	UNID.	TÉRREO	TÉRREO	10°	10°	3°	3°
PRAZO				45 DIAS	45 DIAS	120 DIAS	180 DIAS	300 DIAS	
01	CE-T1	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 01	un	-	01	01	-		02
02	CE-T2	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 02	un	-	09	09	-		18
03	CE-T3	CADEIRA EXECUTIVO TIPO 03	un	-	02	02	-		04
04	CO-T1	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 01	un	04	22	10	42	21	99
05	CO-T2	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 02	un	13	20	04	04	18	59
06	CO-T3	CADEIRA OPERACIONAL TIPO 03	un	-	10	08	02	04	24
07	CFT1-BP	CADEIRA FIXA COM BRAÇO E COM PRANCHETA TIPO 01	un	65	-		-		65
08	CF-BS	CADEIRA FIXA COM BRAÇOS	un	22	-		-		22
09	CFT2-BP	CADEIRA FIXA COM BRAÇO E COM PRANCHETA TIPO 02	un	04	-		-		04



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DE ESTADO DA INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE
SUPERINTENDÊNCIA DE OBRAS CIVIS E HIDRÁULICAS
DIRETORIA DE PROJETOS – GERÊNCIA DE PROJETOS DE ARQUITETURA

LOTE III – ESTOFADOS									
ITEM	CÓDIGO	NOME	UNID.	TÉRREO	10°	10°	3°	3°	TOTAL
PRAZO				45 DIAS	45 DIAS	120 DIAS	180 DIAS	300 DIAS	
01	PMI-01	POLTRONA MODULAR INDIVIDUAL TIPO 01	un	-	-	02	-		02
02	PMC-02	POLTRONA MODULAR CENTRAL TIPO 02	un	05	05	07	-	03	20
03	PML-03	POLTRONA MODULAR LATERAL TIPO 03	un	-	0	10	-		10
04	BMM-04	BANCO/ MESA MODULAR TIPO 04	un	03	02	13	-	02	20
LOTE IV – PERSIANAS									
ITEM	CÓDIGO	NOME	UNID.	TÉRREO	10°	10°	3°	3°	TOTAL
PRAZO				45 DIAS	45 DIAS	120 DIAS	180 DIAS	300 DIAS	
01	PCRT-01 (1500x3000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	10,00	-		-		10,00
02	PCRT-02 (1750x3000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	90,00	-		-		90,00
03	PCRT-03 (1900x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	11,25	11,25	11,25	11,25	45,00
04	PCRT-04 (1750x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	73,75	73,75	73,75	73,75	295,00
05	PCRT-05 (2000x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	20,00	20,00	20,00	20,00	80,00
06	PCRT-06 (900x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	2,50	2,50	2,50	2,50	10,00
07	PCRT-07 (1500x2000)	PERSIANA TIPO CORTINA ROLÔ TELA	m²	-	2,75	2,75	2,75	2,75	11,00

OBSERVAÇÕES:

As dimensões apresentadas nas tabelas acima (na coluna código) estão em milímetros

Conferir dimensões das persianas in loco. Os quantitativos poderão sofrer ajustes.

Fernanda Maria Menezes
Arquiteta e Urbanista
SIE/SOC/DIPO/GEPR

Ricardo de Freitas
Arquiteto e Urbanista
SIE/SOC/DIPO/GEPR

Alexandre Aguiar da Silva
Engenheiro Civil
SIE/ SOC/ DIPO/ GEPRE



Assinaturas do documento



Código para verificação: **TW80GS16**

Este documento foi assinado digitalmente pelos seguintes signatários nas datas indicadas:

- ✓ **ALEXANDRE AGUIAR DA SILVA** (CPF: 046.XXX.389-XX) em 21/02/2025 às 17:45:13
Emitido por: "SGP-e", emitido em 21/03/2019 - 18:05:31 e válido até 21/03/2119 - 18:05:31.
(Assinatura do sistema)
- ✓ **RICARDO DE FREITAS** (CPF: 465.XXX.079-XX) em 21/02/2025 às 17:51:22
Emitido por: "SGP-e", emitido em 25/02/2019 - 16:11:08 e válido até 25/02/2119 - 16:11:08.
(Assinatura do sistema)
- ✓ **FERNANDA MARIA MENEZES** (CPF: 454.XXX.309-XX) em 21/02/2025 às 17:52:26
Emitido por: "SGP-e", emitido em 13/07/2018 - 13:53:43 e válido até 13/07/2118 - 13:53:43.
(Assinatura do sistema)
- ✓ **ADALBERTO CERVINO VENTURA** (CPF: 893.XXX.590-XX) em 21/02/2025 às 18:15:33
Emitido por: "SGP-e", emitido em 30/03/2018 - 12:32:54 e válido até 30/03/2118 - 12:32:54.
(Assinatura do sistema)
- ✓ **SHEILA GERBER PERES** (CPF: 905.XXX.209-XX) em 21/02/2025 às 18:15:56
Emitido por: "SGP-e", emitido em 30/03/2018 - 12:36:04 e válido até 30/03/2118 - 12:36:04.
(Assinatura do sistema)

Para verificar a autenticidade desta cópia, acesse o link <https://portal.sgpe.sea.sc.gov.br/portal-externo/conferencia-documento/U0IFXzY5NjVfMDAwMjEwMjJfMjEwMjRfMjAyNF9UVzgwR1MxNg==> ou o site <https://portal.sgpe.sea.sc.gov.br/portal-externo> e informe o processo **SIE 00021022/2024** e o código **TW80GS16** ou aponte a câmera para o QR Code presente nesta página para realizar a conferência.