





PREGÃO PRESENCIAL SESC/MA Nº 19/0006-PG



ANEXO I – RETIFICADO




DESCRIÇÕES DOS ITENS



LOTE 01: ESCOLAR



Item	Ilustração	Uso Interno (Nº da RCMS e item)	Descrição	Quantidade Sesc Deodoro	Unidade de Medida
1		18/7719-02	<p>ESTANTE ORGANIZADORA Base em tubo de aço carbono secção retangular 20x50(+/-0,2)mm com parede de 1,2(+/- 0,2)mm, suporte de ponteira em chapa de aço carbono #14 (2mm de espessura) (+/- 0,2mm)". Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa. Caixa: Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(+/-0,5)mm de espessura. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(+/-0,1)mm de espessura e raio de 3(+/-0,1)mm, colado com adesivo. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Prateleiras móveis. Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(+/-0,5)mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Fixação: Através de suportes com acabamento niquelado com pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Dimensões totais: (920x1060x450)mm Tolerância +/-5mm</p>	10	UNIDADE
2		18/7719-03	<p>ARMÁRIO MISTO Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (\pm 0,2mm) com espessura de 1,2mm (\pm0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (\pm 0,2mm). Pré-Tratamento: Antiferruginoso. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa. Caixa Corpo composto por: Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (\pm 0,2mm) e espessura de 3mm (\pm 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. 5 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Laterais com furos nas faces internas que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Puxadores com acabamento niquelado fosco. Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível. Dimensões totais: 920mm x 1820mm x 450mm Tolerância \pm5mm</p>	11	UNIDADE



3		18/7719-04	<p>ARMÁRIO ALTO PORTA CORRER Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (\pm 0,2mm) com espessura de 1,2mm (\pm0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (\pm0,2mm). Pré-Tratamento: Antiferruginoso. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com mesmo acabamento e cor. Pannel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Dimensões aproximadas: 920mm x 1820mm x 450mm.</p>	11	UNIDADE
4		18/7719-05	<p>ARMÁRIO DE CANTO Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (\pm 0,2mm) com espessura de 1,2mm (\pm 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (\pm0,2mm). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa. Caixa Corpo composto por: Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Pannel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Laterais: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. 1 Prateleira: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Dimensões 640mm x 730mm x 340mm Tolerância \pm5mm</p>	01	UNIDADE



5		18/7719-06	<p>ESTANTE PAPEL Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm ($\pm 0,2\text{mm}$) com espessura de 1,2mm ($\pm 0,1\text{mm}$) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ($\pm 0,2\text{mm}$). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mmx16mm ($\pm 0,5\text{mm}$) Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. 1 divisorias vertical: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico. 12 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Dimensões: 920mm x 1420mm x 600mm Tolerância $\pm 5\text{mm}$</p>	01	UNIDADE
6		18/7719-10	<p>ARMÁRIO BAIXO ABERTO Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm ($\pm 0,2\text{mm}$) com espessura de 1,2mm ($\pm 0,1\text{mm}$) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ($\pm 0,2\text{mm}$). Pré-Tratamento: Antiferruginoso. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa. Caixa Corpo composto por: Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Dimensões 920mm x 730mm x 340mm Tolerância $\pm 5\text{mm}$.</p>	02	UNIDADE


7		18/7719-01	<p>SUPORE PARA MOCHILAS Estrutura Chapa dobrado com parte inferior com raio em aço carbono com espessura de 1,09mm ($\pm 0,2$)mm, ganchos em aço carbono NBR1010 trefilado de seção redonda de \varnothing 6,35mm ($\pm 0,2$)mm). Pré-Tratamento: Antiferruginoso. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa. Prateleira Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 25($\pm 0,5$)mm de espessura. Proteção da borda aparente: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3($\pm 0,1$)mm de espessura e raio de 3($\pm 0,1$)mm, colado com adesivo. Dimensões: (1200x250x250)mm. Tolerância ± 5mm.</p>	33	UNIDADE
8		18/7719-07	<p>CARRINHO Estrutura Base em tubo de aço carbono seção retangular 20x50mm com parede de 1,2mm, suporte de ponteira em chapa de aço carbono #14 (2mm de espessura)". Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6x16 ($\pm 0,5$) mm. Sistema de soldagem: MIG. Proteção da superfície metálica: Por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização com fosfato de ferro, por spray, em alta temperatura. Pré Tratamento: Por desengraxe e processo de nanocerâmica. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e isento de metais pesados, com película de aproximadamente 60 micrômetros. Rodízios: Garfo em nylon poliamida reforçado com fibra de vidro. Eixo da roda rebitado. Rodas produzidas com revestimento em composto termoplástico com PVC e núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Diâmetro da roda 75(± 2)mm. Fixação dos rodízios: De encaixe no tubo da estrutura em bucha de nylon 25x43 (± 2)mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3mm de espessura e raio de 3mm, colado com adesivo Hot Melt. Construção: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Prateleiras: Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18 mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Proteção da borda aparente: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3mm de espessura e raio de 3mm, colado com adesivo. Arestas de contato arredondadas com raio de 3mm sem rebarbas ou partes cortantes possui furos de encaixe para o pino de segurança dos suportes de fixação. Dimensões (1100x982x600) mm Tolerância ± 5mm</p>	01	UNIDADE
9		18/7744-01	<p>MESA COM TAMPO BIPARTIDO Bicolor medindo aproximadamente 1,20m de diâmetro, sextavada para uso coletivo e não individual, com cada aresta medindo aproximadamente 60cm, tampo em resina termoplástica abs injetado, liso, dotada de nervuras, com espessura de 4mm aproximados, bordas medindo 30mm aproximados de largura, base da mesa formada por um tubo único, medindo aproximadamente 25mm x 25mm posicionado sob o tampo e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm aproximados, 6 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em polipropileno injetado, altura tampo/chão 590mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. 6 cadeiras com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados pelo processo de injeção</p>	20	CONJUNTO


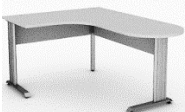
			<p>termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas aproximadas de 343mm x 343mm, altura assento/chão 349mm aproximados. encosto com medidas aproximadas 343mm x 336mm com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 455mm x 55mmx73mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por rebites de alumínio. estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema mig. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo aproximadamente 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubo oblongo medindo aproximadamente 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800mm. cor da estrutura: branca. Observação: cores sortidas.</p>		
10		18/7744-02	<p>CONJUNTO INFANTIL 4 LUGARES Mesa com tampo liso confeccionado em resina termoplástica de alto impacto medindo aproximadamente 800mm x 800mm, para uso coletivo e não individual, borda medindo aproximadamente 30mm, altura tampo/chão 590mm aproximados. base da mesa formada por um tubo único, medindo aproximadamente 25mm x 25mm e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm aproximados, pés em tubo redondo, protegidos por sapatas arredondadas. 4 cadeiras com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados observação: cores sortidas.</p>	03	CONJUNTO
11		18/7744-03	<p>CONJUNTO PROFESSOR Mesa confeccionada em compensado multilaminado com 30mm de espessura, medindo aproximadamente 1100mm x 600mm x 760mm, cantos arredondados, revestimento em fórmica, bordas em pvc. Painel frontal confeccionado em compensado multilaminado com 30mm de espessura, medindo aproximadamente 380mm x 960mm. Base do tampo da mesa formado por 02 tubos retangulares medindo aproximadamente 20mm x 30mm. Painel frontal interligado a estrutura da mesa através de 02 tubos retangulares medindo aproximadamente 40mm x 20mm, 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo aproximadamente 77mm x 40mm com espessura aproximada de 1,5mm. Base dos pés em tubos oblongo medindo aproximadamente 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo aproximadamente 800,0mm. Apatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm e 95mm x 47mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites. Cor da estrutura: branca. Cadeira com assento e encosto em resina</p>	11	CONJUNTO


			plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento com medidas aproximadas 400mm x 460mm e medidas aproximadas 405mm x 465mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios. Encosto com medidas aproximadas 400mm x 310mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Base do assento e interligação ao encosto em tubo 16mm x 30mm aproximados, com 1,5mm de espessura. Base do assento confeccionado por duas barras medindo aproximadamente 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, sustentados por mecanismo de alta resistência fixo com regulagem de altura a gás. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial. Altura do assento ao chão: máxima de 520mm e mínimas de 370mm. Observação: cor: azul royal		
LOTE 02: ARQUIVAMENTO ADMINISTRATIVO					
1		18/7742-01	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS</p> <p>Dimensões aproximadas: (800 x 500 x 1600)mm (l x p x a), tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. o bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. a fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 2 portas com abertura de até 270 graus. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). a porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas medindo aproximadamente (80 x 50 x 1,2) mm. ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça". Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O rodapé é apoiado por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	03	UNIDADE
2		18/7742-02	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS</p> <p>Dimensões aproximadas: (800 x 500 x 740) mm (l x p x a) tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. 2 portas com abertura de até 270 graus. a porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas medindo aproximadamente (80 x 50 x 1,2) mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça". As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino metálico. O rodapé é apoiado por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso</p>	03	UNIDADE




<p>3</p>		<p>18/8055-01</p>	<p>ARMÁRIO ALTO (com 01 prateleira e 03 pastas suspensas) corpo estrutural composto por lateral, fundo e base e tampo sobreposto confeccionados em MDP de no mínimo 18mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão texturizados (bp). Faces laterais com borda reta produzidas em pvc de (mínimo de 1mm de espessura), coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Base com 4 niveladores de altura com base em polipropileno. Laterais com furação a cada 25mm para fixação de prateleiras. Portas confeccionadas em MDP de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais com fita de borda reta produzida em pvc de 1mm de espessura, coladas pelo processo termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Dobradiças confeccionadas em liga metálica composta por alumínio, cobre, magnésio e zinco, resistente à corrosão, tração, choques e desgaste, com abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base) e puxadores tipo alça (forma côncava) produzidos em liga metálica composta por alumínio, cobre, magnésio e zinco, resistente à corrosão, tração, choques e desgaste, com acabamento em alumínio polido. Armário com 02 chaves. As prateleiras devem ser fixadas nas laterais dos armários através de peças produzidas em liga metálica composta por alumínio, cobre, magnésio e zinco, resistente à corrosão, tração, choques e desgaste. Suporte para pasta suspensa: produzido em chapa de aço dobrada de 1,9mm de espessura, soldado lateralmente em corrediças telescópicas produzidas também em aço, as quais devem ser fixadas na lateral do armário através de 2 chapas de aço por 4 parafusos Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. dimensões aproximadas: (800x490x2100)mm. Observações: 1. As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 2,5% para mais; 2. A definição de cores e acabamentos será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.</p>	<p>11</p>	<p>UNIDADE</p>
<p>4</p>		<p>18/8055-03</p>	<p>GAVETEIRO BANCADA: Corpo composto por lateral, fundo e base confeccionado em MDP de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais com fita de borda reta produzidas em pvc (mínimo de 1mm de espessura), coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Base com 4 niveladores de altura em poli - propileno com regulagem na parte interna do gaveteiro. Gavetas injetadas em abs e dobradas em forma de "U". Sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Frente das gavetas confeccionadas em MDP de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais com borda reta produzidas em pvc, coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Gaveta com puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em liga metálica composto por alumínio, cobre, magnésio e zinco, resistente à corrosão, tração, choques e desgaste, com acabamento em alumínio polido. Cada gaveteiro deve ter 1 porta lápis produzido em polipropileno injetado. Gavetas para pastas: com fundo injetado em abs dobrado em forma de "u". Tampo sobreposto ao corpo confeccionado em MDP de 25mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em</p>	<p>04</p>	<p>UNIDADE</p>


			laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). faces laterais com fita de borda reta produzida em pvc (mínimo de 1mm de espessura) e as faces frontais e posterior com fita de borda reta produzida em pvc (mínimo de 3mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5mm nas extremidades superior e inferior), coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Dimensões aproximadas: 400x600x740mm observações: 1. As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 2,5% para mais; 2. A definição de cores e acabamentos será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.		
5		18/8055-08	GAVETEIRO VOLANTE: corpo composto por lateral, fundo e base confeccionados em MDP de no mínimo 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais com fita de borda reta produzidas em pvc (mínimo de 1mm de espessura), coladas pelo sistema de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Base com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro fabricado em polipropileno. Gavetas injetadas em abs dobradas em forma de "U". Sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Frente das gavetas confeccionadas em MDP de no mínimo 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais com borda reta produzidas em pvc (mínimo de 1mm de espessura), coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Gavetas com puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em liga metálica composta por alumínio, cobre, magnésio e zinco, resistente à corrosão, tração, choques e desgaste, com acabamento em alumínio polido. cada gaveteiro deve ter 1 porta lápis produzido em polipropileno injetado. Gavetas para pastas: com fundo injetado em abs (mínimo de 2mm de espessura) na cor preto liso e dobrado em forma de "u" com nervuras estruturais na face inferior. Tampo: sobreposto ao corpo confeccionado em MDP de 18 mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais com fita de borda reta produzida em pvc (mínimo de 1mm de espessura) coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Dimensões aproximadas: 400x500x588mm observações: 1. As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 2,5% para mais; 2. A definição de cores e acabamentos será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.	06	UNIDADE
6		18/7742-05	MESA DE TRABALHO EM "L" Dimensões aproximadas: (1200 x 140 x 600 x 740) mm (l x l x p x a) tampo em MDP, com 25 mm de espessura revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. o bordo que acompanha todo o contorno do tampo é	05	UNIDADE




			<p>encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em pvc rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Eletrocalhas confeccionadas com chapas metálicas dobradas, com espessura de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina m6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura de 0,63mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo aproximadamente (60x520x70) mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado. Todo o conjunto metálico com pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º c.</p>		
7		18/8055-04	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO (1,2 X 1,4)m: tampo formato em "L" confeccionado em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 1mm de espessura e as faces frontal e posterior com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 3mm de espessura, com raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Furo para passagem de fiação com acabamento produzido em poliestireno. Sob o tampo buchas metálicas encravadas para receber todo o parafusamento da estrutura, não sendo permitido parafuso direto no MDP. Estrutura: auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais, produzidas em chapa de aço, dispostas paralelamente com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais deveriam ser estampadas e soldadas a uma base inferior e a uma base superior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna angular produzida em chapa de aço. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação produzida em chapa de aço, fixada através de parafusos unindo os cavaletes laterais ao central. Na calha devem ser encaixados 2 suportes móveis para tomadas, produzidos em chapa de aço (mínimo de 1,2mm de espessura) com furação para 2 tomadas (padrão inmetro) elétricas e 2 RJ cada. Painéis frontais/painéis laterais: MDP de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp), não estrutural. as 4 bordas devem receber fitas de bordas em pvc, coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante a quente por</p>	02	UNIDADE




			meio de imersão, tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização. Dimensões aproximadas: et1212 - 1200 x 1200 x 600 x 600 x 740mm; et1214 - 1200 x 1400 x 600 x 600 x 740mm ; et1412 - 1400 x 1200 x 600 x 600 x 740mm ; et1414 - 1400 x 1400 x 600 x 600 x 740mm ; eae1214 - 1400 x 1400 x 800 x 600		
8		18/8055-05	ESTAÇÃO DE TRABALHO (1,4 x 1,2)m: tampo formato em "L" confeccionado em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 1mm de espessura e as faces frontal e posterior com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 3mm de espessura, com raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Furo para passagem de fiação com acabamento produzido em poliestireno. Sob o tampo buchas metálicas encravadas para receber todo o parafusamento da estrutura, não sendo permitido parafuso direto no MDP. Estrutura: auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais, produzidas em chapa de aço, dispostas paralelamente com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais deveram ser estampadas e soldadas a uma base inferior e a uma base superior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna angular produzida em chapa de aço. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação produzida em chapa de aço, fixada através de parafusos unindo os cavaletes laterais ao central. Na calha devem ser encaixados 2 suportes móveis para tomadas, produzidos em chapa de aço (mínimo de 1,2mm de espessura) com furação para 2 tomadas (padrão inmetro) elétricas e 2 RJ cada. Painéis frontais/painéis laterais: MDP de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp), não estrutural. As 4 bordas devem receber fitas de bordas em pvc, coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão, tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização. Dimensões aproximadas: et1212 - 1200 x 1200 x 600 x 600 x 740mm ; et1214 - 1200 x 1400 x 600 x 600 x 740mm ; et1412 - 1400 x 1200 x 600 x 600 x 740mm ; et1414 - 1400 x 1400 x 600 x 600 x 740mm ; eae1214 - 1400 x 1400 x 800 x 600	08	UNIDADE
9		18/8055-06	ESTAÇÃO PENINSULAR DIREITA (1,4x1,6)m: tampo único em "L" com arco em uma das extremidades (formato peninsular) confeccionado em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 1mm de espessura e as faces frontal e posterior com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 3mm de espessura, com raio de 2,5mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Furo para passagem de fiação com acabamento produzido em poliestireno. Sob o tampo buchas metálicas encravadas para receber todo o parafusamento da estrutura, não sendo permitido parafuso direto no MDP. Estrutura:	01	UNIDADE




			<p>auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1cavelete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais, produzidas em chapa de aço, dispostas paralelamente com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais deveram ser estampadas e soldadas a uma base inferior e a uma base superior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca produzidos com base em polipropileno. Cavelete de canto formado por coluna angular produzida em chapa de aço. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação produzida em chapa de aço, fixada através de parafusos unindo os cavaletes laterais ao central. Na calha devem ser encaixados 2 suportes móveis para tomadas, produzidos em chapa de aço (mínimo de 1,2mm de espessura) com furação para 2 tomadas (padrão inmetro) elétricas e 2 rj cada. Painéis frontais /painéis laterais: MDP de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp), não estrutural. As 4 bordas devem receber fitas de bordas em pvc, coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão, tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização. Dimensões aproximadas: epd1416 - 1400 x 1600 x 600 x 800 x 740mm ; epe1612 - 1600 x 1200 x 800 x 600 x 740mm ; epe1614 - 1600 x 1400 x 800 x 600 x 740mm ; epd1616 – 160</p>		
10		18/8055-07	<p>ESTAÇÃO PENINSULAR ESQUERDA (1,6x1,4)m: Tampo único em "L" com arco em uma das extremidades (formato peninsular) confeccionado em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 1mm de espessura e as faces frontal e posterior com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 3mm de espessura, com raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Furo para passagem de fiação com acabamento produzido em poliestireno. Sob o tampo buchas metálicas encravadas para receber todo o parafusamento da estrutura, não sendo permitido parafuso direto no MDP. Estrutura: auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1cavelete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais, produzidas em chapa de aço, dispostas paralelamente com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais deveram ser estampadas e soldadas a uma base inferior e a uma base superior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca produzidos com base em polipropileno. Cavelete de canto formado por coluna angular produzida em chapa de aço. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação produzida em chapa de aço, fixada através de parafusos unindo os cavaletes laterais ao central. Na calha devem ser encaixados 2 suportes móveis para tomadas, produzidos em chapa de aço (mínimo de 1,2mm de espessura) com furação para 2 tomadas (padrão inmetro) elétricas e 2 rj cada. Painéis frontais/painéis laterais: MDP de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp), não estrutural. As 4 bordas devem receber fitas de bordas em pvc, coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão, tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização. Dimensões</p>	01	UNIDADE

			aproximadas: epd1416 - 1400 x 1600 x 600 x 800 x 740mm ; epe1612 - 1600 x 1200 x 800 x 600 x 740mm; epe1614 - 1600 x 1400 x 800 x 600 x 740mm ; epd1616 – 16		
11		18/8055-02	<p>MESA REUNIÃO CIRCULAR Ø 1,2m:</p> <p>Tampo circular confeccionado em MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (bp). Tampo com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 3mm de espessura, com raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Estrutura formada por uma coluna central, produzida em tubo de aço com 4 bases inferiores e 4 bases superiores sem ponteiras e com fechamento frontal da mesma chapa, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Sob o tampo buchas metálicas encravadas para receber todo o parafusamento da estrutura, não sendo permitido parafuso direto no MDP. Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Dimensões aproximadas: Ø 1200x740mm observações:1. as medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 2,5% para mais; 2. a definição de cores e acabamentos será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.</p>	01	UNIDADE
12		18/8055-16	<p>MESA DE CENTRO:</p> <p>Mesa central composta por 2 peças sendo: 1ª peça: uma peça quadrada com medida total de até (100x25 x100) cm (lxaxp) aproximadamente, em forma de caixa, construída em painéis de madeira aglomerada de média densidade com espessura mínima de 10mm e demais tampo e laterais com até 55mm montado no sistema que impeça empenamento. Acabamento da mesa em laca fosco preto, com duas aplicações de fundo e tingidor poliuretânico anti amarelamento, aplicados em equipamentos automatizados. Base construída em painéis de madeira aglomerada de média densidade no acabamento lasca fosco preto. 2ª peça: peça tipo banco retangular com medida total de até (150x32x40) cm (lxaxp), fabricado em painel de madeira aglomerada de média densidade com espessura mínima de 55mm, resistente ao empenamento. Acabamento da mesa em laca fosco cor camurça, com duas aplicações de fundo e tingidor poliuretânico anti amarelamento, aplicados em equipamentos automatizados Observações: 1. Garantia mínima de 05 (cinco) anos.</p>	01	UNIDADE
13		18/8055-18	<p>MESA RETA 1,0X0,60M:</p> <p>Tampo confeccionado em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (BP). Faces laterais dos tampo com fita de borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura e as faces frontal e posterior com fita de borda reta produzida em PVC com no mínimo 3mm de espessura, com raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Furo para passagem de fiação com acabamento produzido em poliestireno. Sob o tampo buchas metálicas encravadas para receber todo o parafusamento da estrutura, não sendo permitido parafuso direto no MDP. Estrutura auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes</p>	03	UNIDADE

			<p>laterais formados por 2 colunas verticais, produzidas em chapa de aço, dispostas paralelamente com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais deveram ser estampadas e soldadas a uma base inferior e a uma base superior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca produzidos com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação produzida em chapa de aço, fixada através de parafusos unindo os cavaletes laterais ao central. Na calha devem ser encaixados 2 suportes móveis para tomadas, produzidos em chapa de aço (mínimo de 1,2mm de espessura) com furação para 2 tomadas (padrão INMETRO) elétricas e 2 RJ cada. Painéis frontais/Painéis laterais: MDP de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado (BP), não estrutural. As 4 bordas devem receber fitas de bordas em PVC, coladas pelo processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Acabamento: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão, tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização.</p> <p>Dimensões aproximadas: MR1060 – 1000 x 600 x 740mm</p> <p>1. Garantia mínima de 05 (cinco) anos.</p>		
LOTE 03: CADEIRAS					
1		18/7742-03	<p>CADEIRA INTERLOCULTOR</p> <p>Sem apoia braço o assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. a altura do assento até o chão deve ser 460mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Suas dimensões aproximadas devem ser 455mm de largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A base deve contar com 4 calços auto retidos que garantem o perfeito apoio da cadeira ao piso. Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, devem receber banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi pó.</p>	05	UNIDADE

2		18/7742-04	<p>CADEIRA GIRATÓRIA Com apoia braço espalda médio. A cadeira deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo relaxita, lâmina, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. a altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Suas dimensões aproximadas devem ser 430mm de largura, 450mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. A lâmina de suporte do encosto deve ser fabricada em aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para reforço da peça. ela deve fixar-se ao encosto por parafusos sextavados flangeados ¼"x3/4" e ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/4". dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. a tensão desse reclinação deve ser ajustável. Os apoios de braço devem ser no modelo corsa fixo com revestimento em pu. Base penta pé, (aranha com cinco pernas) é fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de pu. Diâmetro da base 680mm.</p>	05	UNIDADE
3		18/8055-09	<p>CADEIRA GERÊNCIA: Cadeira fixa com estrutura do assento e encosto em concha única monobloco. Assento com almofada em espuma de poliuretano injetada, moldada anatomicamente com borda frontal arredondada e escavações centrais para acomodação das tuberosidades isquiáticas. Encosto com almofada em espuma de poliuretano injetada, moldada anatomicamente com curvatura côncava no sentido horizontal e convexa no sentido vertical. Braços vazados com formato trapezoidal. Estrutura interna formada por uma barra maciça de aço, totalmente revestida em espuma integral de poliuretano. Base em suspensão tipo "c". Formada por um único tubo de contínuo de seção redonda. Todos os componentes metálicos devem passar por tratamento de fosfatização por imersão. Pintura epóxi pó eletrostática com polimerização em estufa. Revestimento em tecido de pura lã preta. Devem haver linhas harmônicas e consoantes no design dos modelos (2.7 cg) e (2.8 cgir). Observações: 1. Garantia mínima de 05 (cinco) anos dada pelo fabricante.</p>	38	UNIDADE
4		18/8055-12	<p>CADEIRA OPERACIONAL: Cadeira giratória com braços, base giratória com cinco patas produzida em poliamida, assento e encosto separados, cartucho à gás para a regulagem de altura, mola amortecedora de alta resistência, fabricada com aço-mola, suporte união do assento com encosto produzido em poliamida, rodízio duplo em suas extremidades. O corpo e as roldanas devem ser injetados em poliamida. encosto e assento em espuma de polipropileno. Almofada produzida em espuma de poliuretano injetada. Dimensões básicas da espuma (encosto) mínimo de 420mm de largura e 330mm de altura, e assento com mínimo de 420mm na largura maior, mínimo de 410mm na largura menor e mínimo de 430mm de</p>	25	UNIDADE

			profundidade, estrutura do assento produzida em poliamida. Dimensões mínimas da estrutura do assento: largura mínima de 420mm e profundidade de 430mm. Mecanismo de regulagem de altura, de inclinação e da tensão. de altura para o apoio de braço em no mínimo 6 posições. Ajuste angular em no mínimo 4 posições. Mecanismo que promove o sincronismo entre o encosto e o assento. revestimento em tecido. Devem haver linhas harmônicas e consoantes no design dos modelos (2.9 co) e (2.10 coirt). Observações: 1. Garantia mínima de 05 (cinco) anos dada pelo fabricante. 2. A definição de cores e acabamentos será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.		
5		18/8055-10	CADEIRA RESTAURANTE: Cadeira fixa estrutura em aço carbono preto, base tipo 4 pés em tubo circular com assento encosto em polipropileno e ponteiros injetados em polipropileno para contato com o solo. material / composição: assento encosto em polipropileno e estrutura em aço carbono preto. altura:88cm observações: 1. Garantia mínima de 3 (três) anos dada pelo fabricante.	352	UNIDADE
6		18/8055-13	AUDITÓRIO MULTIUSO Cadeira fixa empilhável, em estrutura de aço polido preto, concha bipartida, estofamento do assento em couro, encosto em tela com altura de 21cm, sem apoio de cabeça. Cor do estofado azul marinho. Assento com medidas aproximadas de (42x43)cm e encosto de (40,5x21)cm Observações: 1. Garantia mínima de 1 (um) ano dada pelo fabricante.	251	UNIDADE
LOTE 04: SOFÁS					
1		18/8055-14	POLTRONA RECEPÇÃO: Poltrona com medidas aproximadas de (680x 700 x 600)mm(lxaxp), estrutura interna em madeira aglomerada em média densidade, almofada do assento constituída por espuma de 120mm de espessura, densidade soft28, embutida no próprio assento e envolvida em camada de fibra siliconada compactada, almofada de encosto é constituída por uma espuma de densidade soft 23, embutida ao próprio encosto, braços revestidos por uma espuma de 10mm de espessura, densidade d33, envolvidos por uma camada de fibra siliconada compactada. O revestimento geral da poltrona é através de capa fixa em tecido de gramatura de superior a 600g/ml com 100% em linho base quadrada giratória em alumínio polido e sem regulagem de altura .observações:1. Garantia mínima de 05 (cinco) anos. 2. A definição de cores será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.	04	UNIDADE

2		18/8055-15	<p>SOFÁ 3L Sofá de 3 (três) lugares com medidas aproximadas de (2,40x0,80x0,90)m (lxaxp). Sofá desmontável com componentes, assentos, encostos e braços encaixáveis entre si, através de peças tipo baionetas metálicas. Sistema de estofamento com cintas elásticas tensionadas com várias camadas de espuma. Sofá com braços baixos e robustos de no mínimo 22cm de largura com revestimento em tecido de gramatura de igual ou superior a 500g/ml com composição mínima de 30% algodão, 30% de fibra de rami ou equivalente, 20% linho ou equivalente. Observações: 1. garantia mínima de 05 (cinco) anos. 2. A definição de cores será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.</p>	01	UNIDADE
LOTE 05: MESA RESTAURANTE					
01		18/8055-11	<p>MESA RESTAURANTE: Mesa para refeitório nas dimensões (78x78x118)cm (axlxc), com tampo em granito verde ubatuba polido de espessura 2cm, fixada em estrutura de tubos em aço inox aisi 304 polido externamente com diâmetros 2" e 5/8", parede com espessura de 1,2mm e ponteiras injetadas em borracha ou polipropileno para contato com o solo, confeccionada conforme modelo anexo</p>	88	UNIDADE
LOTE 06: ESTANTE DE AÇO					
01		18/8055-20	<p>ESTANTE EM AÇO SEM FUNDO: Estante composta por: 01 (uma) base e 04(quatro) prateleiras intermediárias reguláveis e 01 (uma) prateleira superior. Confeccionada em chapa de aço zincada (galvanizada) conforme norma din 100-200 NBR7008zc - x o,65mm (n24). Prateleiras fixadas com parafusos e porcas tipo gaiola. Molduras e bases confeccionadas em chapa de aço zincada (galvanizada) conforme norma NBR 7008 zc- zc - z100 1,25mm (ni8). Deve permitir a regulagem em toda extensão da altura, com intervalos de até 0,5cm. Tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso por fosfatização por imersão, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 280°C. Estrutura com traspasse em u, fixadas por rebites em alumínio. Pés com deslizadores em polipropileno preto e possui um parafuso com rosca m8 embutido. Conforme norma nr 24 - segurança do trabalho. Dimensões aproximadas: 107cm (largura) x 32cm (profundidade) x 200cm (altura). Observações: 1. As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 2% para mais; 2. Garantia mínima de 03 (três) anos. 3. A definição de cores será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.</p>	28	UNIDADE

Observações:

- 1 – Deverá ser apresentada proposta indicando a **MARCA** dos itens **01, 02, 03, 04, 05 e 06 do lote 03; 01 e 02 do lote 04.**
- 2 - O prazo de entrega será de até 60 (sessenta) dias após assinatura do Pedido ao Fornecedor-PAF. Não sendo indicado o prazo de entrega na proposta fica subentendido como de 60 (sessenta) dias.
- 3- Os lances apresentados deverão referir-se ao valor **UNITÁRIO do ITEM.**
- 4 - A validade da proposta não poderá ser inferior a 90 (noventa) dias.
- 5 - No preço cotado deverá ser incluída todas as despesas com encargos sociais, tributos, descontos, emolumentos, impostos, fretes, despesas diretas e indiretas que sejam devidas em decorrência do fornecimento dos itens objeto desta licitação.
- 6 - Os materiais deverão ser entregues conforme especificado no Pedido ao Fornecedor – PAF na Unidade Operacional **Sesc Deodoro** - Av. Silva Maia, nº164, Centro, São Luís- MA.