

## CONCORRÊNCIA SESC/MA Nº 23/0004-CC

### ANEXO I

#### DESCRIÇÕES DOS LOTES

LOTE 01: MÓVEIS PLANEJADOS (MESAS, ARMÁRIOS E OUTROS).				
	USO INTERNO (RCMS-ITEM)	DESCRIÇÃO	Quantidade	Unidade de Medida
1.1	23/0403-1	<p><b>TAMPO FORMATO EM “L”</b> 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 cavelete 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 deverão 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.</p> <p><b>ET1212 - 1200 x 1200 x 600 x 600 x 740mm</b></p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	9	UNIDADE

1.2	23/0403-2	<p><b>TAMPO FORMATO EM “L”</b> 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 cavelete 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 deverão 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 1,2 mm 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. <b>ET1214 - 1200x1400x600x600x740mm</b>  <b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos</p>	1	UNIDADE
1.3	23/0403-3	<p><b>TAMPO FORMATO EM “L”</b> 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 cavelete 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 deverão 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. <b>ET1412 - 1400x1200x600x600x740mm</b>  <b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	3	UNIDADE

1.4	23/0403-4	<p><b>TAMPO FORMATO EM “L”</b> 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 cavelete 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 deverão 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. <b>EAD1412 - 1400x1200x600x800x740mm</b> <b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	1	UNIDADE
1.5	23/0403-5	<p><b>TAMPO FORMATO EM “L”</b> 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 cavelete 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 deverão 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. <b>EAE1214 - 1200x1400x800x600x740mm.</b> <b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	2	UNIDADE

1.6	23/0403-6	<p><b>TAMPO FORMATO EM “L”</b> 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 cavelete 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 deverão 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. <b>EPE1614 - 1600x1400x800x600x740mm</b></p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	1	UNIDADE
1.7	23/0403-7	<p><b>MESA RETA</b> (MR-1060 - 1000x600x740mm) com 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 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 cavelete 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 deverão 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. <b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	6	UNIDADE

1.8	23/0403-8	<p><b>MESA RETA (MR-1460 - 1400x600x740mm)</b> com 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 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 cavelete 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 deverão 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><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	2	UNIDADE
1.9	23/0403-9	<p><b>CONEXÃO SEMI CÍRCULO (CSC40 - 1240x400x740mm)</b> com tampo em formato semi- círculo 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 do tampo com fita de borda reta produzida em pvc com no mínimo 1mm de espessura e a face frontal 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. Sob o tampo buchas metálicas encravadas para receber todo o parafusamento da estrutura, não sendo permitido parafuso direto no mdp. Acabamento: 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.</p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	2	UNIDADE
1.10	23/0403-10	<p><b>MESA REUNIÃO CIRCULAR (MRR12 - Ø1200X740MM)</b> com tampo circular 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). 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 ponteiros 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</p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	1	UNIDADE



1.11	23/0403-11	<p><b>GAVETEIRO BANCADA</b> (GB - 400X600X740MM) com corpo composto por lateral, fundo e base confeccionado 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 processo de termo fundição, com solidificação ao resfriar e sem uso de cola com solvente. Base com 4 niveladores de altura em polipropileno 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. 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 dobrado em forma de “u”. Tampo sobreposto ao corpo confeccionado em mdp de 25mm 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) 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</p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	22	UNIDADE
1.12	23/0403-12	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE</b> (GV - 400X500X588MM) com 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 corrediças 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. <b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	1	UNIDADE

1.13	23/0403-13	<p><b>ARMARIO ALTO COM 05 PRATELEIRAS</b> (AAP - 800X490X2100MM) com 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 (mínimo 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. 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.</p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	26	UNIDADE
1.14	23/0403-14	<p><b>BALCÃO DA RECEPÇÃO</b> (RCP1) de atendimento fabricado em mdp ou mdf com espessura mínima de 40mm, montado em sistema resistente ao empenamento, revestidas em ambas as faces e nas quatro extremidades em melamínico preto texturizado, encabeçamento em fita de borda de pvc de 2mm de espessura no padrão preto, raio de curvatura da borda de 2mm, fixadas através de cola ativada com calor. Na parte frontal, detalhe de painéis filetados fabricados em mdp ou mdf com espessura mínima de 15mm, revestidas em uma das faces e nas quatro extremidades em laqueado na cor azul com aplicações de fundo e tingidor poliuretânico anti amarelamento. Tampo da mesa fabricado em mdp/mdf com espessura de 40mm, montado em sistema resistente ao empenamento, revestidas em ambas as faces e nas quatro extremidades em melamínico preto texturizado, encabeçamento em fita de borda de pvc de 2mm de espessura no padrão preto, raio de curvatura da borda de 2mm, fixadas através de cola ativada com calor. Gaveteiro fixo composto por 3 (três) gavetas com trilhos telescópicos, estrutura fabricada em mdp ou mdf revestidas em ambas as faces e nas quatro extremidades em melamínico preto texturizado, encabeçamento em fita de borda de pvc de 2mm de espessura no padrão preto, raio de curvatura da borda de 2mm, fixadas através de cola ativada com calor. 2 (dois) suportes para cpu em arame polido com acabamento em pintura epóxi-pó preta, fixado ao tampo da mesa através de parafusos.</p> <p><b>Observações:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. As medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 2,5% para mais.</li> <li>2. Garantia mínima de 03 (três) anos.</li> <li>3. Assistência técnica nesta capital</li> <li>4. Dimensões descritas no detalhamento técnico do projeto</li> </ol>	1	UNIDADE

LOTE 02: ESTANTE				
2.1	23/0403-15	<p>"<b>ESTANTE EM AÇO TIPO VESTIÁRIO</b> (EAV - 300X450X1820MM) composta por 04 compartimentos, protegido por 04 portas sobrepostas. Confeccionada em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma nr 18 – segurança do trabalho. Laterais, fundo, portas, bandejas em chapa 0.65. 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, com tratamento antimicrobiano. Estrutura com traspasse de “u”, fixadas por rebites em alumínio. Fechaduras tipo cremona (travamento 3 pontos). Dobra enrolada, a fim de evitar cantos vivos e maior resistência mecânica na porta dobradiça invisível e interna à estrutura do armário. Pés deslizadores em polipropileno preto e com parafuso com rosca m8 embutido. Portas com sistema com furações estampadas na parte superior do quadro frontal. Batentes em borracha nas portas."</p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	8	UNIDADE
LOTE 03: CADEIRAS E POLTRONAS				
	USO INTERNO (RCMS-ITEM)	DESCRIÇÃO	Quantidade e total estimada	Unidade de medida
3.1	23/0403-16	<p><b>PR-POLTRONA RECEPÇÃO COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 680X700X600MM(LXAXP)</b>, 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.</p> <p><b>Observações:</b>            1. Garantia mínima de 03 (três) anos.            2. Assistência técnica nesta capital            3. Apresentação de amostra para análise após 05 (cinco) dias úteis a contar da suspensão da sessão pública.</p>	3	UNIDADE



3.2	23/0403-17	<p><b>CO - CADEIRA OPERACIONAL GIRATÓRIA COM BRAÇOS</b>, 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 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. Ajuste da altura do encosto em no mínimo 6 posições, braços com ajuste 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).</p> <p><b>Observações:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Garantia mínima de 03 (três) anos dada pelo fabricante.</li> <li>2. Deve ser apresentada pelo licitante declaração do fabricante informando a empresa local que prestará assistência técnica, tal empresa deverá ter endereço físico comprovado nesta capital.</li> <li>3. Apresentação de amostra para análise após 05 (cinco) dias úteis a contar da suspensão da sessão pública.</li> <li>4. A definição de cores e acabamentos será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório</li> </ol>	24	UNIDADE
3.3	23/0403-18	<p><b>CO-IRT - CADEIRA OPERACIONAL</b> - interlocução, reunião e treinamento 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 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. Ajuste da altura do encosto em no mínimo 6 posições, braços com ajuste 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).</p> <p><b>Observações:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Garantia mínima de 03 (três) anos dada pelo fabricante.</li> <li>2. Deve ser apresentada pelo licitante declaração do fabricante informando a empresa local que prestará assistência técnica, tal empresa deverá ter endereço físico comprovado nesta capital.</li> <li>3. Apresentação de amostra para análise após 05 (cinco) dias úteis a contar da suspensão da sessão pública.</li> <li>4. A definição de cores e acabamentos será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.</li> </ol>	13	UNIDADE

3.4	23/0403-19	<p><b>CEE - CADEIRA ESTOFADA EMPILHÁVEL MODELO DO ENCOSTO COM PEGADOR</b>, executada em estrutura metálica em aço carbono com parede de 18mm para o assento e aço carbono com parede de 15mm para o encosto, com 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. espuma em poliuretano injetado no assento e encosto. revestimento do encosto e assento em tecido ou couro sintético. sistema de fixação por encaixe do encosto para eliminar o uso de parafusos. pés deslizadores em nylon e policarbonato.</p> <p><b>Dimensões:</b>  profundidade: mínima 54,5cm  largura: mínima 43 cm  altura do assento: mínima 46 cm  altura total: mínima 90 cm</p> <p><b>observações:</b>  1. garantia mínima de 03 (três) anos para estrutura metálica e pintura.  2. assistência técnica nesta capital.  3. apresentação de amostra para análise após 05 (cinco) dias úteis a contar da suspensão da sessão pública.  4. a definição de cores e acabamentos será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório.  5. as medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 2 % para mais.</p>	61	UNIDADE
3.5	23/0403-20	<p><b>CEB E CET - CADEIRA COM PES DE MADEIRA FIXA 04 PÉS</b>, com apoia braços integrada à estrutura da cadeira, com estrutura em madeira envernizada. Concha única, injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com braços integrados na própria concha, com abertura ovalada nas laterais, sendo a parte maior na parte frontal de ambos os lados. Acabamentos na cor a definir na parte de baixo da concha, dispositivo para prender a estrutura de quatro pés em madeira, envernizada. Estrutura metálica confeccionada em chapa de aço sae 1020 com 4,75 mm de espessura, fixada na base do assento, com suporte para receber os 04 pés confeccionados em madeira. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco.</p> <p><b>- medidas aproximadas:</b>  - largura da cadeira: 600 mm.  - profundidade da cadeira: 530 mm.  - altura total da cadeira: 780 mm.  - altura do encosto: 345 mm.  - largura do encosto: 600 mm.  - profundidade do assento: 530 mm.  - altura do chão ao assento: 460 mm</p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	6	UNIDADE

3.6	23/0403-21	<p><b>PTP - POLTRONA PRETA</b> com compensado multilaminado com 10mm de espessura. espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23kg/m<sup>3</sup>; almofada confeccionada em espuma expandida/laminada com 150mm de espessura média e densidade de 26kg/m<sup>3</sup>; revestimento em tecido politex encosto compensado multilaminado com 18mm de espessura. espuma expandida/laminada com 40 mm de espessura média e densidade de 23kg/m<sup>3</sup>; espuma expandida/laminada com 30 mm de espessura média e densidade de 23kg/m<sup>3</sup> revestimento em tecido poliéster. laterais chapa em eucatex de 3mm de espessura; espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23kg/m<sup>3</sup>; revestimento em tecido poliéster. estrutura em madeira de 25,40mm (1") de espessura média; pés de sustentação confeccionados em alumínio; componentes metálicos internos e parafusos de fixação preparados através de zincagem. superfície em alumínio polido. dimensões aproximadas: encosto: 800 mm largura x 350 mm altura. assento: 550mm largura x 550mm profundidade</p> <p><b>Observação:</b> Garantia mínima de 03 (três) anos.</p>	3	UNIDADE
<b>LOTE 04: MESA DE CENTRO</b>				
4.1	23/0403-22	<p><b>"MCQ - MESA DE CANTO QUADRADA</b> - 500X500X450MM construída em tampo de vidro incolor temperado de 10mm e pés em tubo de 9,5x9,5mm em inox polido.</p> <p><b>Observações:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Garantia mínima de 03 (três) anos.</li> <li>2. Assistência técnica nesta capital</li> <li>3. Apresentação de amostra para análise após 05 (cinco) dias úteis a contar da suspensão da sessão pública.</li> <li>4. A definição de cores será feita junto à equipe técnica da contratante, posteriormente ao processo licitatório." </li></ol>	1	UNIDADE

### Observações:

1. O prazo de entrega será de até 60 (sessenta) dias após a assinatura do Pedido ao Fornecedor-PAF.
2. A validade da proposta não poderá ser inferior a 90 (noventa) dias.
3. O local de entrega dos itens será:
  - a) **Sesc Administração:** Condomínio Fecomércio/Sesc/Senac – Edifício Francisco Guimarães e Souza - Av. dos Holandeses, s/n, Quadra 24 – Jardim Renascença II – CEP: 65075-650 – São Luís – MA.
4. No preço cotado deverão ser incluídas 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.

5. É facultada à Comissão de Licitação solicitar a apresentação de amostras dos produtos para serem analisados. Havendo notificação junto à licitante, a mesma terá um prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis** para apresentar as mesmas, caso a licitante não apresente a amostra no prazo, será solicitado e analisado a da empresa remanescente.
6. A proposta de preços deverá indicar por item o prazo de garantia, sendo permitida a garantia mínima de **03 (três) anos**. E, não sendo indicado o prazo de garantia na proposta, fica subentendido o prazo descrito no instrumento convocatório.
7. A proposta de preços deverá especificar a **REDE DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA** de todos os itens dos lotes ofertados. Na indicação da rede de assistência deverá constar a razão social do local, o endereço, e-mail e telefone para contato. Para os demais itens, os reparos serão realizados pela empresa CONTRATADA ou empresa designada por esta.
8. Para os itens **14 do lote 01 e 19 do lote 03** as medidas são aproximadas e poderão sofrer variações de 2 a 2,5% para mais.