



Prefeitura Municipal de Cajamar

CONSULTA PÚBLICA DE PREÇOS Nº 094/2024

CONSULTA PÚBLICA DE PREÇOS: Registro de preço para contratação de empresa especializada em mobiliário para compor as salas da Faculdade de Administração e Logística de Cajamar, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

Período para apresentação da proposta: de 19/09/2024 a 25/09/2024.

1. A proposta poderá ser entregue pessoalmente no endereço: Praça José Rodrigues do Nascimento, 30 – Bairro Água Fria – Cajamar/SP (Secretaria Municipal de Fazenda e Gestão Estratégica – Departamento de Compras e Contratos) entre 08:00 e 17:00 horas ou enviar com papel timbrado da empresa para o e-mail: consultapublica@cajamar.sp.gov.br, conforme modelo abaixo:

MODELO - FORMULÁRIO - COTAÇÃO DE PREÇOS

Nome da Empresa:	
E-mail institucional:	
E-mail pessoal:	
Endereço:	
Bairro:	CEP:
Cidade:	Estado:
CNPJ Nº:	Inscrição Estadual:
Fone:	Fax:

2. DISPOSIÇÕES GERAIS:

- 2.1. O proponente responderá pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase desta coleta de preços.
- 2.2. O presente procedimento não gera qualquer obrigação contratual entre a proponente e a Prefeitura do Município de Cajamar, e tem como finalidade apenas a verificação de preços no mercado em questão.



Prefeitura Municipal de Cajamar

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1. Descrição do objeto

1.1.1. Contratação para eventual e futura aquisição de mobiliários a serem fornecidos à Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo de Cajamar, destinados para a Faculdade de Administração e Logística de Cajamar, conforme especificações do Termo de Referência

1.2. Modalidade

1.2.1. Pregão eletrônico

1.3. Tipo de aquisição

1.3.1. Menor preço por item

1.4. Forma de Contratação

1.4.1. Ata de Registro de Preços

1.4.2. A escolha da contratação se justifica por ser considerado o mais viável para o objeto pretendido, levando-se em consideração se tratar de um bem de natureza comum, cujo o padrão de desempenho é objetivamente definido em edital; pela necessidade de contratações frequentes e pela conveniência da aquisição com previsão de entregas parceladas.

2. JUSTIFICATIVA

2.1. A referida aquisição visa atender às necessidades da Faculdade de Administração e Logística de Cajamar; informamos que se faz necessária a aquisição de Mobiliário para composição de salas de aula, no intuito de suprir a necessidade, para o bom andamento e funcionamento da Unidade de Ensino, proporcionando conforto aos alunos e professores, melhor eficiência no ensino-aprendizagem dos alunos e qualidade de trabalho para os profissionais da Educação. Diante do exposto, a importância e necessidade desta secretaria em contratar os itens nos quantitativos solicitados.

3. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA AQUISIÇÃO

3.1 A contratação para aquisição de mobiliários para a Faculdade de Administração e Logística de Cajamar é vital para suprir a necessidade, para o bom andamento e funcionamento. A aquisição de mobiliários visa criar um ambiente de trabalho mais adequado para os alunos e professores, promovendo ergonomia e segurança. Essas melhorias não



Prefeitura Municipal de Cajamar

apenas beneficiam os funcionários, mas também têm um impacto direto na qualidade dos serviços prestados aos contribuintes.

3.2 Além disso, a aquisição desse mobiliário é fundamental para assegurar a segurança de documentos, bem como para a organização eficiente de arquivos. Isso é essencial para preservar a integridade dos documentos e facilitar a gestão documental, contribuindo para uma administração mais eficaz e transparente.

3.3 É importante ressaltar que a aquisição dos mobiliários é uma medida necessária, garantindo uma condição laboral funcional e segura para os colaboradores da Secretaria de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo, especialmente diante da crescente adição no número de novos servidores. Essa aquisição não só atende às demandas imediatas, mas também promove a eficiência na gestão dos recursos públicos, refletindo o compromisso com a excelência da Administração Pública.

4. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO

4.1 A aquisição é de bens de material permanente o ciclo de vida do objeto depende da vida útil seguindo a garantia determinada.

5. DESCRIÇÃO DOS SERVIÇOS / PRODUTOS

ITEM	QTD.	UNID	DESCRIÇÃO
1	50	UNID	Roupeiro em Aço com 16 Portas com Cadeado e Chaves. 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado incluso. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar



Prefeitura Municipal de Cajamar

			aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.
2	40	UNID	<p>Estante 06 Prateleiras Estante de Aço Desmontável 2000x900x420. Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 900mm largura x 420 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil "L" medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade.</p> <p>6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 300 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) "X" laterais e um par de "X" de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de "L" para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas;</p>
3	10	UNID	<p>Armário de Aço 02 Portas 4 Prateleiras. Armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. pintura eletrostática. Portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arnelho que acionam o sistema de cremone com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm.</p>
4	10	UNID	<p>Roupeiro 4 Portas. Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas),</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).</p>
5	15	UNID	<p>Conjunto do Professor Composto de 01 (UMA) Mesa e 01 (UMA) Cadeira Mesa Individual. Mesa com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES; MESA – Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.</p> <p>Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

		<p>fixada com adesivo “Hot Melting”. Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de $\varnothing 31,75\text{mm}$ com “abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, $\varnothing 6,0\text{mm}$, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, $\varnothing 4,8\text{mm}$, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p>DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 +- 5mm; ALTURA DO ASSENTO:- 460+-10 Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de</p>
--	--	--



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>“repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos.</p> <p>Dimensões: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</p>
6	800	UNID	<p>Conjunto de Aluno Classe 6 Altura do Aluno: de 1,59m a 1,88m. Descrição - conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira.</p> <p>Mesa individual com tampo em madeira aglomerada, revestido na fase superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Constituintes – mesa tampo em madeira aglomerada (mdp), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 450mm (largura) x 600mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 1mm para espessura. topos encabeçados com</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>fi ta de bordo em pvc (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor azul, coladas com adesivo "hot melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de até 2,5mm para espessura.</p> <p>Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). porta livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza. fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips.</p> <p>No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Em canal usinado no tampo deve possuir porta lápis centralizado na parte frontal fixado por 2 parafusos, profundidade útil de no mínimo 10 milímetros. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Altura da Mesa: 760mm Constituintes – cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor azul. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Assento: 400x430mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 460mm</p>
7	50	UNID	Conjunto Refeitório Adulto. Descrição-Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis.



Prefeitura Municipal de Cajamar

		<p>Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.</p> <p>Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.</p> <p>CONSTITUINTES</p> <p>Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <p>Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura);</p> <p>Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura);</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo Hot Melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</p> <p>Estrutura da mesa composta de:</p> <p>Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm);</p> <p>Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</p> <p>Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).</p> <p>Estrutura dos bancos composta de:</p> <p>Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);</p> <p>Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</p> <p>Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).</p> <p>Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.</p> <p>Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço</p>
--	--	---



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</p> <p>Fixação do tampo à estrutura através de:</p> <p>Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples;</p> <p>Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples;</p> <p>Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv</p> <p>Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor AZUL</p> <p>Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL.</p>
8	120	UNID	<p>Cadeira individual empilhável. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos.</p> <p>Dimensões: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</p>
9	24	UNID	<p>Mesa para 4 computadores. Plataforma Frente a Frente Tampo e Pannel em MDP / MDF 18 mm. Tampo com revestimento BP , bordas arredondadas com raio 2,5 mm, em conformidade com as normas ABNT e NR17.</p> <p>Acabamento das bordas: Fita em PVC e/ou ABS refilada e polida, coladas pelo processo “hot melt” a 220º C para proteção contra umidade. Pés em estrutura metálica 20x20 mm, espessura 1,2 mm com sapatas deslizantes. Acabamento da estrutura: Pintura eletrostática epóxi a pó e secagem em estufa a 250º C com pré-tratamento antiferruginoso de desengraxe, estabilização e fosfatização.</p> <p>Dimensões: 1,40 x 0,60 cm</p>
10	8	UNID	<p>Mesas para 02 computadores. Plataforma Frente a Frente Tampo e Pannel em MDP / MDF 18 mm. Tampo com revestimento BP resistente a manchas e riscos e bordas arredondadas com raio 2,5 mm, em conformidade com as normas ABNT e NR17. Acabamento das bordas: Fita em PVC e/ou ABS refilada e polida, coladas pelo processo “hot melt” a 220º C para proteção contra umidade. Pés em estrutura metálica 20x20 mm, espessura 1,2 mm com sapatas deslizantes.</p> <p>Acabamento da estrutura: Pintura eletrostática epóxi a pó e secagem em estufa a 250º C com pré-tratamento antiferruginoso de desengraxe, estabilização e fosfatização.</p> <p>Dimensões: 1,40 x 0,60 cm</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

11	3	UNID	<p>Mesa Reunião Retangular Bipartida C/ Rasgo P/ 2 Caixas de Tomada – Frontal Aço 3000x1100x740mm. Mesa de reunião retangular bipartida c/rasgo p/ 2 caixas de tomadas com 02 caixa de tomada. Dimensões: 3000mm(largura) x 1100mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal</p>
----	---	------	---



Prefeitura Municipal de Cajamar

			processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.
12	20	UNID	<p>Mesa em “L” Estação de Trabalho 1400x1400x600x745mm. MESA EM “L” COM REGULAGEM ELÉTRICA com 3 motores e elevação em 3 estágios, composta por: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tâmpo recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600mm Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts.</p> <p>O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1300mm e seu ajuste máximo é de 1900mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20 fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fixação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos. Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura.</p>
13	3	UNID	<p>Mesa em L 1600x1600x600x745mm. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - medium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexos. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas nbr 14810-1 - terminologia, nbr 14810-2 - requisitos e nbr 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas abnt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak, e cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - medium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

		<p>acordo com as normas nbr 14810-1 - terminologia, nbr 14810-2 - requisitos e nbr 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. Coluna única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda mig por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda mig não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo m6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem e decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º c. Acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica,</p>
--	--	---



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem -fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º c.</p> <p>Acabamento com sapatas em pvc rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas.</p>
14	50	UNID	<p>Armário Teto Fechado com 06 Prateleiras, Sendo 04 Móveis e 02 Fixas. Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas.</p> <p>Dimensões: 1600mm(A) x 800mm(L) x 500mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de \varnothing8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>
15	10	UNID	<p>Arquivo 04 gavetas. Arquivo 04 gavetas Dimensões: 1295x475x500mm</p> <p>Arquivo com 4 gavetas. Dimensões: 1295mm(A) x 475mm(L) x 500mm(P). Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente.</p> <p>Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.</p> <p>Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correijas de 450mm de comprimento, tipo telescópico com fixação na gaveta por meio de encaixe, correijas fixadas nas laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado.</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes.</p> <p>Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.</p> <p>Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado.</p> <p>Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio.</p> <p>Acabamento: Peças em aço carbono recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>
16	30	UNID	<p>Cadeira Fixa com Braços. Cadeira Fixa com braços, base definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garrainseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm.</p> <p>O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>largura e 450 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura.</p>
17	92	UNID	<p>Cadeira Giratória Espaldar Baixo. Cadeira Giratória Espaldar Baixo, base deve ser em forma de pentágono com cinco pés de apoio, com diâmetro de 680 mm e deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia com revestimento eletroestático epóxi em pó. Ser coberto por uma blindagem central com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico. A cadeira deve possuir capacidade para 135 kg. A coluna a gás deve ser fabricada com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono com curso de 115 mm. O mecanismo deve possuir duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. Deve possuir o recurso de movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O assento deve ser constituído por compensado multiplatinado de madeira com 12 mm de espessura devendo ser fixada uma almofada de espuma ergonômica com densidade controlada de 60 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido poliéster e ter dimensões de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade com cantos arredondados.</p> <p>O apoio de braço deve possuir regulagem de altura com 70mm de curso, dispostos em 8 posições definidas, que devem se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço já os restantes dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia.</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura de 5 mm. Nesta estrutura deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada através de injeção sob pressão com densidade de no mínimo 50 Kg/m³. Deve apresentar uma blindagem de acabamento, em polipropileno para proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster com dimensões aproximadas de 467 mm de largura x 428 mm de altura com cantos arredondados. A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. O curso disponível deve ser de 70 mm dispostos em sete posições definidas. A cadeira deve possuir rodízios, com 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida.</p>
18	9	UNID	<p>Cadeira Giratória Alta Encosto em Tela com Apoio de Cabeça. Encosto formado por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos. Na configuração Presidente, a superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela do encosto, já na configuração Soft Presidente, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

		<p>média de 20 mm. O apoio de cabeça possui regulagem de angulação, que permite o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível.</p> <p>Assento constituído por compensado multiplatinado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco.</p> <p>Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de</p> <p>Profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG.</p> <p>Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm</p> <p>de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para</p>
--	--	---



Prefeitura Municipal de Cajamar

		<p>montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.</p> <p>Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).</p> <p>Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira.</p> <p>O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.</p> <p>Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em</p>
--	--	---



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.</p>
19	430	UNID	<p>Poltrona para Auditório. Encosto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçagem por colagem e grampeamento. Assento constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 58 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro parafusos métricos sextavados,</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

		<p>revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto recebe uma proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação).</p> <p>Prancheta constituída por uma chapa de madeira (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melaminico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16 mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG.</p> <p>Apoia braços fixos utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo é constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3 mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica.</p> <p>Estrutura em aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo.</p> <p>O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento / encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois</p>
--	--	---



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0 mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações.</p> <p>Para montagem do assento / encosto, são utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo, localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Este conjunto possui painéis de proteção e acabamento com a opção de iluminação de led nas laterais, com o objetivo de mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais são fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto.</p>
20	20	UND	<p>Cadeira Giratória com Espaldar Alto em Tela de Termoplástico. Base em forma de pentágono, com diâmetro de 690 mm e ser constituída com cinco pás de apoio com formato piramidal e acabamento texturizado. Deve ser fabricada em termoplástico em poliamida com aditivo com 30% de fibra de vidro.</p> <p>A coluna a gás deve ser fabricada com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono com curso de 115 mm.</p> <p>Possuir rodízios, com 50 mm de diâmetro fabricados em poliamida</p> <p>Mecanismo: deve ser fabricado em aço em chapas de 3 mm de espessura. Deve possuir duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			<p>cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. Deve possuir os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. - Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.</p> <p>Assento: Estrutura deve ser injetada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro onde deve ser fixada uma almofada de espuma com densidade controlada de no mínimo 40 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido poliéster, com dimensões de 479 mm de largura e 468 mm de profundidade.</p> <p>O apoio de braço deve possuir regulagem de altura com 70mm de curso, dispostos em 8 posições definidas, que devem se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço já o restante dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia.</p> <p>O encosto deve possuir estrutura de suporte da tela na configuração em forma de X, e ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro. A tela deve ser fabricada em termoplástico de engenharia. As dimensões gerais do encosto devem ser de aproximadamente 557 mm de largura e 658 mm de altura.</p>
21	15	UND	<p>Cadeira Presidente.</p> <p>Cadeira de espaldar alto com formato curvo e apoio de cabeça. Confeccionada em estrutura em compensado multilaminado (eucalipto e pinus) de 14mm, mais capa interna de multilaminado de 4mm fixada com presilhas em aço. Apoio de cabeça com mesmo formato curvo do encosto, fixado com mesmo sistema de presilhas. Apoios de braços em compensado multilaminado de 14mm direcionando ao sentido oposto da curva do assento, fixados em cada braço através de 3 parafusos sextavados 1/4 a porca -garra encravadas e usando tampa de acabamento de parafuso ¼ de cor preta. Espuma de assento em poliuretano laminada com 7 cm de espessura com densidade D33. Espuma de encosto em poliuretano laminada com 4 cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de apoio de cabeça em poliuretano laminada com 7cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de braço em</p>



Prefeitura Municipal de Cajamar

			poliuretano laminada com 2cm de espessura com densidade D28. Corpo interno e externo da cadeira com espuma em poliuretano laminada de 1cm com densidade D28. Revestimento em corino sintético vinílico PVC de +/-0,02 viana, de ótima qualidade. Base giratória com sistema relax com trava, aranha de metal cromado, pistão a gás classe 3, Rodízios em PU (poliuretano).
22	20	UND	Quadro Branco em Madeira 3,00x1,20. Quadro branco em mdf de 12mm, revestida com melamínico branco brilhante (fórmica) e contorno em alumínio anodizado, com suporte de apagador. medidas: 3,00 x 1,20m
23	15	UNID	Quadro Branco em Madeira 5,00x1,20. Quadro branco confeccionado em laminado melamínico (fórmica). Moldura arredondada em alumínio anodizado fosco e suporte para apagador arredondado, removível e deslizante de 40cm, espessura total do quadro de 17mm.
24	30	UNID	Mural de Cortiça. Encapado com feltro verde, com moldura em madeira envernizada e tela em duratre, papelão e cortiça aparente, medindo 2,00 x 1,00m.
25	100	UNID	Kit Pincel Marcador. Tinta especial; -Apaga facilmente; -Ponta de poliéster: 6mm; -Espessura de escrita: 2,3mm; Especial para quadro branco; Ponta macia para não danificar o quadro; - Refil e ponta substituíveis. CORES: Azul, Preta, Vermelha, Verde, Laranja, Violeta.

4. FORMA DE ENTREGA OU EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS

- 4.1. Prazo para fornecimento dos produtos será formalizado mediante Ordem de Fornecimento;
- 4.2. O fornecimento dos produtos ou execução dos serviços serão realizados nos dias, horários e locais a serem determinados pela Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo, conforme a sua necessidade;
- 4.3. Todos os custos que se fizerem indispensáveis à perfeita execução do fornecimento correrão por conta da CONTRATADA
- 4.4. **O prazo para fornecimento, após formalizada a solicitação dos produtos não poderá ser superior a 30 (trinta) dias;**
- 4.5. Pelo descumprimento do prazo de fornecimento, será aplicada a sanção constante no item - DAS SANÇÕES, deste Edital;
- 4.6. A falta de produtos da qual dependa o fornecimento do objeto deste certame, não poderá ser alegada como motivo de força maior para o atraso no fornecimento do objeto desta licitação e não eximirá a prestadora do fornecimento das sanções a que está sujeita pelo não cumprimento dos prazos e demais condições estabelecidas;



Prefeitura Municipal de Cajamar

4.7. O produto fornecido pela empresa detentora da ata estará sujeito à aceitação pela Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo quando solicitado por esta, ao qual caberá o direito de recusar, caso o produto não esteja de acordo com o especificado no Edital e seus anexos;

4.7.1. A simples entrega do produto objeto desta Licitação não implica na sua aceitação definitiva, o que ocorrerá após a comprovação da pela Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo;

4.7.2. O fornecedor ficará obrigado a substituir, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, independentemente da aplicação das penalidades cabíveis, sem ônus para o Órgão Gerenciador, o produto que vier a ser recusado, podendo o produto substituído ser submetido a exame técnico;

4.8. Os produtos objetos desta licitação poderão ser recebidos:

a) **Provisoriamente**, para efeito de posterior verificação da conformidade do produto com as especificações;

b) **Definitivamente**, mediante termo circunstanciado e após verificação da qualidade que comprove a adequação do objeto aos termos do Edital, observado o disposto no Art. 119 da Lei nº 14.133/2021.

4.9. A empresa detentora do contrato/ata ficará obrigada a substituir, imediatamente, o produto que vier a ser recusado por outro que atenda as especificações;

4.10. Nenhum produto poderá ser entregue pelo fornecedor sem a Ordem de Fornecimento emitido pelo Órgão Gerenciador;

4.11. Os produtos ofertados ao objeto do certame deverão estar acondicionados por item e devidamente identificados;

4.12. Caso seja constatado, no momento da entrega, divergência entre o produto ofertado na proposta e o produto entregue, estes serão devolvidos, devendo ser substituídos pela empresa detentora da Ata no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas;

4.13. O não atendimento no prazo estipulado acarretará as penalidades previstas no Edital;

4.14. O objeto adquirido deve estar de acordo com as normas específicas do setor, especialmente o contido no artigo 39, inc. VIII do código de defesa do consumidor;

4.15. Na execução e aceitação do objeto da licitação, serão observadas, no que couber, as disposições contidas no artigo 140 da Lei Federal n.º 14.133/2021 e suas alterações.

5. DOS LOCAIS DE ENTREGA DOS PRODUTOS / EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS

5.1. As entregas poderão ser executadas de segunda a sexta das 08:30 às 16:30, mediante agendamento prévio com um colaborador da Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo de Cajamar através do telefone: (11) 4446-0040;

5.2. Os pedidos efetuados poderão ser entregues no Campus de Logística e Tecnologia – **Rua José Marques Ribeiro, 7195 – Guaturinho, Cajamar - SP;**

5.3. A entrega poderá ser executada de segunda a sexta das 08:30 às 16:30, exceto feriados.



Prefeitura Municipal de Cajamar

6. DO PRAZO DE VALIDADE DOS PRODUTOS

6.1. Os produtos com prazo de validade deverão apresentar prazo mínimo de 12 (doze) meses a partir de sua data de fabricação;

7. DOS RELATÓRIOS A SEREM APRESENTADOS

7.1. Não se aplica;

8. DAS AMOSTRAS

8.1. As amostras recebidas da licitante vencedora serão avaliadas pela equipe de apoio técnico, composta por membros da Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo, a fim de aferir os critérios estabelecidos para cada item, nos respectivos descritivos, e a qualidade dos produtos.

8.2. Serão desclassificados o(s) licitante(s) vencedor(es) cujas amostras não atenderem as exigências constantes no edital.

8.3. As amostras da licitante declarada vencedora, apresentadas no prazo estabelecidos e que estiverem de acordo com as exigências constantes no edital, serão retidas para a comparação com o material a ser fornecido no ato da entrega no almoxarifado da Secretaria.

8.4. A exigência de apresentação de amostra se faz necessária em virtude de que os materiais ora licitados são destinados à utilização de alunos devidamente matriculados na Faculdade de Administração e Logística de Cajamar.

9. DA VISITA TÉCNICA

9.1. Não se aplica.

10. REQUISITOS DA AQUISIÇÃO

10.1. Para atender à demanda, a contratação se dará na modalidade de Pregão Eletrônico, com adoção do critério de julgamento, de acordo com o previsto na Lei nº 14.133/21.

10.2. SUSTENTABILIDADE

10.3. A contratada deverá atender os requisitos previstos no GUIA NACIONAL DE CONTRATAÇÕES SUSTENTÁVEIS.

11. RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA

11.1. Deverá fornecer objeto igual ou superior ao descrito neste termo;

11.2. Deverão ser fornecidos produtos novos que estejam em linha de produção pelo fabricante dos mesmos;

11.3. Os Itens/Produtos de fabricação nacional deverão atender às Normas Técnicas Brasileiras e Regulamentações, nos quais se apliquem à categoria do produto solicitado;

11.4. Apresentar toda a documentação exigida durante todo o processo licitatório;



Prefeitura Municipal de Cajamar

11.5. Honrar com o que é disposto neste termo de referência;

11.6. Executar fielmente o ajustado, fornecendo os itens constantes deste Termo de Referência, de acordo com as quantidades solicitadas;

11.7. Efetuar as entregas nos locais, prazos e condições estipulados pela CONTRATANTE;

11.8. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto deste Edital;

11.9. Reparar, corrigir, remover ou substituir os produtos que entregar, às suas expensas, no todo ou em parte, em que se verificarem falhas ou defeitos de fabricação, no prazo máximo de até 10 (dez) dias corridos, contados da data da respectiva comunicação, por escrito, salvo quando o defeito for, comprovadamente, provocado por uso indevido;

11.10. Prover o adequado transporte dos produtos objeto da presente licitação;

11.11. Arcar com as despesas de transportes, seguros, impostos, taxas e outras que eventualmente venham a recair sobre o objeto deste termo, até o seu término;

11.12. Entregar produto da marca constante na proposta apresentada.

12. RESPONSABILIDADES DA CONTRATANTE

12.1. Na vigência do contrato, compromete-se o Órgão Gestor gerenciar o objeto nos termos abaixo:

- a) *Notificar, por escrito, à CONTRATADA quaisquer irregularidades encontradas nos produtos, fixando prazo para sua correção;*
- b) *Prestar informações e esclarecimentos que venham ser solicitados pela CONTRATADA;*
- c) *Fiscalizar a execução do Contrato/Fornecimento, o que não fará cessar ou diminuir a responsabilidade da CONTRATADA pelo perfeito cumprimento das obrigações estipuladas, nem por quaisquer danos, inclusive quanto a terceiros, ou por irregularidades constatadas;*
- d) *Rejeitar todo e qualquer Objeto/Equipamento de má qualidade e/ou desconformidade com as especificações deste termo e proposta apresentada para o certame;*
- e) *Atestar a(s) Nota(s) Fiscal(s) apresentada(s) à CONTRATANTE, de acordo com as especificações constantes neste termo;*
- f) *Efetuar os pagamentos devidos à CONTRATADA nas condições estabelecidas*

13. DA GARANTIA

13.1. Fornecer garantia contra defeitos de fabricação de todos os itens.

13.2. Fornecer 12 (doze) meses de garantia para os itens de caráter permanente

13.3. Em casos, que venham ser necessários a troca do produto, a empresa responsável pelo fornecimento, deverá efetuar a troca e (ou) interagir para que a troca seja rápida, não gerando ônus para a Prefeitura Municipal.



Prefeitura Municipal de Cajamar

14. DO PAGAMENTO

14.1. O pagamento será realizado de forma parcelada, de acordo com as obrigações realizadas, ou seja, com base no quantitativo solicitado pela CONTRATANTE e efetivamente fornecido pela CONTRATADA;

14.2. O pagamento será efetuado após empenho e liquidação da despesa por meio de crédito em conta corrente indicada pelo fornecedor, **no prazo de até 30 (trinta) dias consecutivos**, mediante a apresentação de Nota Fiscal/Fatura, devidamente certificada pelo Setor responsável pelo recebimento da Secretaria solicitante;

14.3. Para fazer jus ao pagamento, a empresa deverá apresentar juntamente com o documento de cobrança: Atualizações das certidões, que na ocasião estiverem vencidas, de regularidade junto ao Instituto Nacional do Seguro Social – INSS, FGTS, negativa de débitos Federal, Estadual, Municipal e Trabalhista;

14.4. Nenhum pagamento será efetuado à empresa, enquanto houver pendência de liquidação de obrigação financeira, em virtude de penalidade ou inadimplência contratual;

14.5. O prazo de 30 (trinta) dias reiniciar-se-á a contar quando os seguintes problemas forem constatados e corrigidos:

14.5.1. For necessário a correção ou remissão de Nota Fiscal/Fatura devido a erro de dados que são de responsabilidade da CONTRATADA preencher.

14.5.2. Não entregar a documentação exigida junto da Nota Fiscal/Fatura;

14.5.3. Não apresentar os relatórios exigidos junto da Nota Fiscal/Fatura;

14.6. Não haverá, sob hipótese alguma, pagamento antecipado;

14.7. O preço apresentado na proposta será fixo e não sofrerá reajuste.

15. DAS FICHAS ORÇAMENTÁRIAS E DA SECRETARIA PARTICIPANTE

15.1. **Secretaria participante:** Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo;

15.2. Para suprir a futura despesa será utilizada a seguinte ficha orçamentária:

- Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo → **Fichas nº 826 - FINISA.**

16. VIGÊNCIA DO CONTRATO / VIGÊNCIA DA ATA

16.1. O contrato terá vigência de 12 (doze) meses contatos a partir de sua assinatura.

17. DESIGNAÇÃO DE FISCAL

17.1. A nomeação dos fiscais será formalizada em momento prévio ao início da vigência contratual.



Prefeitura Municipal de Cajamar

18. DAS SANÇÕES

18.1. As sanções por descumprimento de cláusulas deste Termo de Referência são aquelas constantes da Lei 14.133/2021 e suas alterações posteriores.

19. DO PROCEDIMENTO ADMINISTRATIVO PARA APLICAÇÃO DAS SANÇÕES

Cabe à Secretaria Gestora da ata:

19.1. Constatando o descumprimento parcial ou total de obrigações contratuais que ensejem a aplicação de penalidades, o agente público, responsável pela gestão ou pela fiscalização do contrato, emitirá notificação escrita à CONTRATADA, para regularização da situação.

19.1.1. A notificação a que se refere o caput deste item, será entregue à CONTRATADA mediante recibo ou será enviada pelo correio, com aviso de recebimento, ou, na sua impossibilidade, publicada em jornal de circulação no Município e fixado no quadro de avisos do Paço Municipal.

19.2. Não havendo regularização da situação por parte da CONTRATADA, em até 48 (quarenta e oito) horas após o recebimento da notificação, a CONTRATANTE, deverá encaminhar ao Departamento de Compras, Contratos e Licitações que, após a verificação da documentação, dará os devidos encaminhamentos para instaurar processo administrativo punitivo.

19.3. A Secretaria de Desenvolvimento Econômico e Empreendedorismo encaminhará cópias dos documentos abaixo relacionados, à Secretaria de Administração:

a) *Documento dirigido ao Departamento de Compras, Contratos e Licitações relatando a ocorrência, as providências adotadas e os prejuízos causados à Administração Municipal pela inadimplência contratual;*

b) *Documentos que comprovem o descumprimento da obrigação assumida, quando houver, tais como: Nota Fiscal, contendo o ateste de recebimento; Termo de recebimento dos produtos; Notificação da ocorrência encaminhada e não atendida; Cópia do AR ou publicação em jornal de circulação do município; laudo de inspeção, relatório de acompanhamento ou de recebimento e parecer técnico, emitidos pelos responsáveis pelo recebimento ou gestão e fiscalização do contrato;*

20. DA RESCISÃO

20.1. A inexecução total ou parcial do contrato enseja a sua extinção decorrente da infração fundamentando-se todas as situações nos artigos 137 e 139 da Lei nº 14.133/21, sendo registrado nos autos do processo assegurando o contraditório e a ampla defesa.

21. CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO

Apresentar as seguintes documentações e cumprir as seguintes condições para estar habilitado a participar deste processo de aquisição:

21.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA



Prefeitura Municipal de Cajamar

21.1.1. Em se tratando de Sociedades Empresárias ou Simples: o ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, nos termos da Lei e conforme o caso; e, ainda, no caso de Sociedades por Ações, os documentos de eleição de seus administradores;

21.1.2. Os documentos descritos no item anterior deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva (conforme legislação em vigor);

21.1.3. Decreto de autorização e Ato de Registro ou Autorização para Funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país (quando a atividade assim o exigir).

21.2. REGULARIDADE FISCAL e TRABALHISTA

21.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ) ou no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF);

21.2.2. Prova de inscrição no Cadastro de Contribuinte Municipal (**conforme o caso**); relativo à sede ou ao domicílio do licitante; pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

21.2.3. Certidão negativa, ou positiva com efeitos de negativa, de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à **Dívida Ativa da União**;

21.2.4. Certidão emitida pela Fazenda Estadual da sede ou domicílio da licitante que comprove a regularidade de débitos tributários relativos ao Imposto sobre Operações relativas à Circulação de Mercadorias e sobre Prestações de Serviços de Transporte Interestadual, Intermunicipal e de Comunicação - **ICMS**;

21.2.5. Certidão Negativa OU Positiva com Efeitos de Negativa de **Tributos Mobiliários** (expedida pela Secretaria Municipal de Finanças), da sede da empresa.

21.2.6. Certidão de regularidade de débito para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (**FGTS**);

21.2.7. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (**CNDT**) ou Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeito de Negativa.

22. DO CONSÓRCIO

22.1. Justifica-se a não aceitação pela participação de empresas sob a forma de consórcio, devido ao objeto da licitação não ser considerado de alta complexidade ou de relevante vulto, em que empresas, isoladamente, não teriam condições de suprir os requisitos do Edital. Entende-se ainda que a vedação de consórcios não trará prejuízos à competitividade no certame.

23. DISPOSIÇÕES GERAIS

23.1. A **CONTRATADA** é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

23.2. Para a elaboração das propostas, as empresas deverão seguir este Termo de Referência.

23.3. A **CONTRATADA** é obrigada a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou de materiais empregados.