



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 087/2017 COM COTA RESERVADA PARA ME/EPP NOS LOTES 01, 07, 14 e 15.

O procedimento licitatório obedecerá, ao disposto na Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto nº 3.555, de 08 de agosto de 2000, e suas alterações, Decreto nº 7.892/2013, de 25 de janeiro de 2013, e suas alterações, aplicando-se subsidiariamente, as normas da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e suas alterações, bem como as condições estabelecidas neste Edital, anexos e Decretos Municipais nº 591/05, de 31 de maio de 2005, nº 672/07, de 03 de janeiro de 2007, nº 1042/13, de 25 de março de 2013, nº 1059/13 de 16 de agosto de 2013 e nº 1352/17 de 16 de janeiro de 2017, bem como a Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006 e demais atualizações.

OBJETO

A presente licitação tem por objeto a Aquisição de móveis de escritório para uso de diversos Departamentos da Municipalidade, na modalidade Pregão, por meio de sistema Presencial, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).

ANEXOS

- Anexo I - Modelo referencial de instrumento de Credenciamento;
- Anexo II - Modelo de Declaração de pleno atendimento aos requisitos de Habilitação;
- Anexo III - Modelo de Proposta;
- Anexo IV - Modelo de Declaração que não emprega menores;
- Anexo V - Modelo de Declaração de Fato Impeditivo;
- Anexo VI - Termo de Referência;
- Anexo VII - Modelo de Ata de Registro de Preços
- Anexo VIII - Modelo de Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte;
- Anexo IX - Recibo de retirada de edital pela internet;

ÍNDICE

- | ITEM | ASSUNTO |
|------|--|
| 1 - | OBJETO |
| 2 - | DAS ESPECIFICAÇÕES BÁSICAS DE FORNECIMENTO |
| 3 - | CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO |
| 4 - | DO CREDENCIAMENTO |
| 5 - | APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES E SEU CONTEÚDO |
| 6 - | DO PREÇO |
| 7 - | RECEBIMENTO DOS ENVELOPES E SESSÃO PÚBLICA DE PREGÃO |
| 8 - | PROCEDIMENTOS |
| 9 - | DISPOSIÇÕES GERAIS SOBRE OS DOCUMENTOS |
| 10 - | IMPUGNAÇÃO DO EDITAL |
| 11 - | DAS ATAS DE REGISTRO DE PREÇOS |
| 12 - | DAS SUPRESSÕES DE QUANTITATIVOS |
| 13 - | DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS |
| 14 - | DAS OBRIGAÇÕES DA ADJUCATÁRIA |
| 15 - | CONDIÇÕES DE PAGAMENTO |
| 16 - | DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS |
| 17 - | INFORMAÇÕES |
| 18 - | DAS DISPOSIÇÕES GERAIS |
| 19 - | DO FORO |

PREGOEIRO E EQUIPE DE APOIO

PREGOEIRO: Jailton Pereira dos Santos

EQUIPE DE APOIO: Juliana Durau Pires da Costa, Amanda Silva Moreira, Leandro de Moraes e Rosemeire Vieira dos Santos Pereira.

- Todos designados pela Portaria n.º 999/2017, de 27 de outubro de 2017.

- e-mail: compras@cajati.sp.gov.br





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



**EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 087/2017
COM COTA RESERVADA PARA ME/EPP NOS LOTES 01, 07, 14 e 15.
PREGÃO PRESENCIAL Nº 087/2017
PROCESSO Nº 50752/2017**

A PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI, torna público, para conhecimento de quantos possam se interessar, que fará realizar licitação na modalidade de **PREGÃO PRESENCIAL**, do tipo **menor preço por lote (cada item considera-se um lote para fins de julgamento)**, **COM COTA RESERVADA PARA OS LOTES 01, 07, 14 e 15**, para **Aquisição de móveis de escritório para uso de diversos Departamentos da Municipalidade**, na modalidade Pregão, por meio de Sistema Presencial, através de SRP (Sistema de Registro de Preços). O certame deverá ser processado e julgado em conformidade com a Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto nº 3.555, de 08 de agosto de 2000, e suas alterações, Decreto nº 7.892/2013, de 25 de janeiro de 2013, e suas alterações, aplicando-se subsidiariamente, as normas da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e suas alterações, Decretos Municipais nº 591/05, de 31 de maio de 2005, nº 672/07, de 03 de janeiro de 2007, nº 1042/13, de 25 de março de 2013, nº 1059/13 de 16 de agosto de 2013 e nº 1352/17 de 16 de janeiro de 2017, bem como a Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006 e demais atualizações.

OBTENÇÃO DO EDITAL: Gratuitamente através do site: www.cajati.sp.gov.br ou na Divisão de Compras / Licitações da Prefeitura do Município de Cajati, localizado na Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – Cajati – SP, telefax: (13) 3854-8700 das 10:00 horas às 11 horas e 30 minutos e das 13 horas e 30 minutos às 14 horas e 30 minutos – Valor da Pasta: R\$ 13,30 (treze reais e trinta centavos), referente às custas de reprodução.

As propostas deverão obedecer às especificações deste instrumento convocatório e nos seguintes anexos que o integram:

- Anexo I** - Modelo referencial de instrumento de Credenciamento;
- Anexo II** - Modelo de Declaração de pleno atendimento aos requisitos de Habilitação;
- Anexo III** - Modelo de Proposta;
- Anexo IV** - Modelo de Declaração que não emprega menores;
- Anexo V** - Modelo de Declaração de Fato Impeditivo;
- Anexo VI** - Termo de Referência;
- Anexo VII** - Modelo de Ata de Registro de Preços
- Anexo VIII** - Modelo de Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte;
- Anexo IX** - Recibo de retirada de edital pela internet;

I – OBJETO

1.1. Aquisição de móveis de escritório para uso de diversos Departamentos da Municipalidade, na modalidade Pregão, por meio de Sistema Presencial, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



II- DAS ESPECIFICAÇÕES BÁSICAS DO FORNECIMENTO

- 2.1. A Prefeitura do Município de Cajati, por intermédio da Divisão de Compras e Licitações, será o órgão responsável pelo controle e administração das Atas de Registro de Preços decorrentes desta licitação e indicará, respeitada a ordem de registro e os quantitativos a serem adquiridos, os fornecedores para o qual será emitido nota de empenho.
- 2.2. Somente quando o primeiro registrado atingir a totalidade do seu limite de fornecimento estabelecido na Ata de Registro de Preços, será indicado o segundo e, assim sucessivamente, podendo ser indicados mais de um, ao mesmo tempo, quando o quantitativo da nota de empenho da compra for superior ao saldo do fornecedor da vez.
- 2.3. A Administração não emitirá qualquer nota de empenho sem a prévia existência do respectivo crédito orçamentário.
- 2.4. A convocação dos fornecedores será sempre formalizada e conterà o endereço e o prazo máximo em que deverão comparecer para retirar a respectiva nota de empenho, além da menção da Ata de Registro de Preços que se refere.
- 2.5. O fornecedor convocado na forma do sub-item anterior que não comparecer, não retirar a nota de empenho no prazo estipulado ou não cumprir as obrigações estabelecidas na Ata de Registro de Preços estará sujeito às sanções previstas neste Edital.
- 2.5.1. A(s) licitante(s) vencedora(s) terá(o) o prazo de 3 (três) dias úteis contados da data de sua convocação para retirar a nota de Empenho, sob pena de incorrer nas sanções previstas no item XVI deste Edital.
- 2.6. Quando comprovada uma dessas hipóteses, o órgão usuário poderá comunicar a ocorrência a Prefeitura do Município de Cajati e solicitar indicação do próximo fornecedor a ser destinado a nota de empenho, sem prejuízo da abertura de processo administrativo para aplicação de penalidades.

III – CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

- 3.1. Poderão participar deste Pregão para a cota principal, as empresas que:
 - 3.1.1. Desempenhem atividade pertinente e compatível com o objeto deste Pregão.
 - 3.1.2. Atendam às exigências constantes neste edital e nos seus anexos, inclusive quanto à documentação requerida.
 - 3.1.3. Quanto às microempresas e empresas de pequeno porte:
 - 3.1.3.1.1. **Para a obtenção dos benefícios requeridos na Lei Complementar nº 123/2006 e suas atualizações, as licitantes deverão apresentar documentos que comprovem que as mesmas se encontram enquadradas no porte de Microempresas (ME) ou Empresas de Pequeno Porte (EPP), juntamente com a Declaração solicitada no anexo VIII do edital, FORA dos envelopes Documentação e Proposta.**





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 3.1.3.2.1.** Para as Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP) fica ressalvado o disposto nos art. 42 e 43 da Lei Complementar nº 123/2006, de 14/12/2006 e demais atualizações, sendo que o não cumprimento do disposto nesta lei poderá acarretar as sanções e penalidades previstas no art. 81 da Lei Federal de Licitações nº 8.666/93 e demais alterações posteriores.
- 3.1.3.2.2** Entende-se por Microempresas (ME) ou Empresas de Pequeno Porte (EPP), àquelas enquadradas nos limites determinados no art. 3º da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006 e demais atualizações, a saber:
- a) no caso das microempresas, o empresário, a pessoa jurídica, ou a ela equiparada, aufera, em cada ano-calendário, receita bruta igual ou inferior a R\$ 360.000,00 (trezentos e sessenta mil reais);
 - b) no caso das empresas de pequeno porte, o empresário, a pessoa jurídica, ou a ela equiparada, aufera, em cada ano-calendário, receita bruta superior a R\$ 360.000,00 (trezentos e sessenta mil reais) e igual ou inferior a R\$ 4.800.000,00 (quatro milhões e oitocentos mil reais).
- 3.1.3.2.3.** Considera-se receita bruta, para fins do disposto no caput do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006 e demais atualizações, o produto de venda de bens e serviços nas operações de conta própria, o preço dos serviços prestados e o resultado nas operações em conta alheia, não incluídas as vendas canceladas e os descontos incondicionais concedidos.
- 3.2.** Não será admitida nesta licitação a participação de empresas:
- 3.2.1. Que estejam com o direito suspenso de licitar e contratar com a Prefeitura do Município de Cajati ou com a Administração Pública, ou que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública perante os Tribunais de Contas.
 - 3.2.2. Que estejam reunidas em consórcio e sejam controladoras coligadas ou subsidiárias entre si, ou ainda, quaisquer que seja sua forma de constituição.
 - 3.2.3. Estrangeiras que não funcionem no País.
- 3.3. Somente poderão participar deste Pregão para os lotes com exclusividade (reservados), as:**
- 3.3.1. Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP) do ramo de atividade pertinente ao objeto licitado e que atendam aos requisitos de habilitação previstos neste Edital.
- 3.4. Não será admitida nesta licitação para os lotes com exclusividade (reservados) a participação de empresas:**
- 3.4.1. Estrangeiras que não funcionem no País;
 - 3.4.2. Que estejam reunidas em consórcio e sejam controladoras coligadas ou subsidiárias entre si, ou ainda, quaisquer que seja sua forma de constituição;
 - 3.4.3. Suspensas temporariamente para licitar e impedidas de contratar com a Prefeitura do Município de Cajati – SP nos termos do inciso III do Artigo 87 da Lei Federal nº 8666/93 e demais atualizações;





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 3.4.4. Impedidas de licitar e contratar nos termos do Artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/02;
- 3.4.5. Impedidas de licitar e contratar nos termos do Artigo 10 da Lei Federal nº 9.605/98;
- 3.4.6. Declaradas inidôneas pelo Poder Público e não reabilitadas;
- 3.4.7. Não consideradas Microempresas (ME) ou Empresas de Pequeno Porte (EPP) nos termos da Lei Complementar nº 123/2006 alterada pela Lei Complementar nº 147/2014.

IV - CREDENCIAMENTO

- 4.1. No dia, horário e local estabelecido no item 7.1 deste edital, serão realizados, em sessão pública, os credenciamentos dos representantes das licitantes, o recebimento dos envelopes “proposta comercial” e “documentação” e a Declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação.
 - 4.1.1. Não será admitida a participação de licitante retardatária, a não ser como ouvinte.
 - 4.1.2. Será considerada retardatária a empresa, cujo representante apresentar-se ao local de realização da sessão pública após o credenciamento.
- 4.2. Aberta a sessão, o representante legal da licitante deverá credenciar-se junto ao Pregoeiro, devidamente munido de instrumento que o legitime a participar do **PREGÃO** e de sua cédula de identidade ou outro documento equivalente.
 - 4.2.1. **O credenciamento far-se-á por um dos seguintes meios:**
 - 4.2.1.1. **Instrumento público ou particular com firma reconhecida**, pelo qual a empresa licitante tenha outorgado poderes ao credenciado para representá-la em todos os atos do certame, em especial para formular ofertas e para recorrer ou desistir de recurso (vide modelo referencial constante do anexo D).
 - 4.2.1.2. **Cópia do contrato ou estatuto social da licitante**, quando sua representação for feita por um de seus sócios, dirigentes ou assemelhados, acompanhado da ata de eleição da diretoria, em se tratando de sociedade anônima.
 - 4.2.2. Nenhuma pessoa, ainda que munida de procuração, poderá representar mais de uma empresa, sob pena de exclusão sumária das representadas.
 - 4.2.3. Os documentos supra-referidos poderão ser apresentados no original ou por cópia autenticada, e serão retidos para oportuna juntada aos autos do competente processo administrativo.
 - 4.2.3.1. Excepcionalmente, serão aceitos para fins de credenciamento, documentos enviados via fax, dentro do período de credenciamento, ficando a empresa responsável pelo envio do original





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



em até 48 (quarenta e oito) horas após a sessão pública do pregão, sob pena de **INABILITAÇÃO** da empresa.

4.2.4. Somente poderão participar da fase de lances verbais os representantes devidamente credenciados. A empresa, que tenha apresentado proposta, mas não esteja devidamente representada, terá sua proposta acolhida, porém não poderá participar das rodadas de lances verbais.

4.3. O licitante que não pretenda credenciar representante para praticar atos presenciais, poderá encaminhar os envelopes “Proposta” e “Documentação” e, em terceiro envelope, devidamente identificado (ou avulsos), a **DECLARAÇÃO DE QUE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO** (Anexo II) e a **DECLARAÇÃO DE ME/EPP** (Anexo VIII), por correio ou diretamente na seção de Protocolo, até o prazo e atendidas as condições estabelecidas neste edital.

4.4. Quanto ao Pleno Atendimento aos Requisitos de Habilitação:

4.4.1. Declaração de Pleno Atendimento aos Requisitos de Habilitação e inexistência de qualquer fato impeditivo à participação, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no Anexo II deste Edital, e apresentada FORA dos Envelopes nº 01 – Proposta e nº 02 – Documentos de Habilitação.

V – APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES E SEU CONTEÚDO

5.1. No ato de credenciamento, o representante de cada licitante deverá apresentar, simultaneamente, 2 (dois) envelopes, fechados e indevassáveis, conforme abaixo relacionado e ainda **Declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação de acordo com o modelo constante no Anexo II ao Edital, que deverá ser apresentada fora dos Envelopes nº 01 e 02:**

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI - SP
PROCESSO Nº 50752/2017
PREGÃO PRESENCIAL Nº 087/2017

O primeiro com o subtítulo ENVELOPE Nº 01 “PROPOSTA”

O segundo com o subtítulo ENVELOPE Nº 02 “DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO”

5.1.1. Os envelopes deverão estar subscritos com a titulação de seu conteúdo, nome e endereço da empresa, número do **PREGÃO** e número do processo administrativo.

5.1.2. Após a entrega dos envelopes, não cabe desistência da proposta, salvo por motivo justo, decorrente de fato superveniente e aceito pelo Pregoeiro.

5.1.3. Não caberá desistência da proposta em hipótese alguma, depois de aberto o respectivo envelope.

5.2. O envelope nº 1 conterà as propostas comerciais, que deverá ser apresentada em papel timbrado da empresa, sem rasuras ou emendas, devendo seguir necessariamente o modelo-padrão consistente do anexo III deste edital.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 5.2.1 - As propostas deverão ser apresentadas contemplando o **valor unitário por item do lote para o qual pretende concorrer**, com a inclusão de todos os custos operacionais de sua atividade / fornecimento e os tributos eventualmente incidentes, bem como as demais despesas diretas e indiretas, não cabendo à Municipalidade nenhum custo adicional.
- 5.2.1.1 – Deverá apresentar apenas 1 (uma) marca do produto cotado, bem como catálogos correspondentes aos produtos/marcas/ modelos cotados nas propostas, contendo as especificações técnicas dos mesmos.
- 5.2.1.2 – A apresentação da proposta implica na aceitação pela licitante de que:
- 5.2.1.2.1 – A prazo de **validade da proposta** será de 60 (sessenta) dias corridos, contados da data de entrega da proposta, e o do lance será de 60 (sessenta) dias corridos, contados da data da abertura da sessão pública do pregão. Decorridos esses prazos, sem convocação para assinatura do Contrato ou retirada de documento equivalente, ficam os licitantes liberados dos compromissos assumidos.
- 5.2.1.2.2 – O **prazo de entrega** será parcelado, mensalmente, conforme solicitação da Divisão de Compras, em até 20 (vinte) dias após a solicitação da Divisão de Compras / Licitações. As entregas serão realizadas no Almoxarifado Municipal, localizado à Rua Frutuoso Pereira de Moraes – s/nº - Bairro Bico do Pato – Cajati – SP.
- 5.2.1.2.3 – O **pagamento** será efetuado 15 (quize) dias após a entrega dos materiais, mediante a apresentação da Nota Fiscal / Fatura, no Almoxarifado Municipal.
- 5.2.1.2.4 – Responsabilizar-se-á pelo carregamento e transporte dos materiais, bem como pelo descarregamento no local de entrega, ou seja, Almoxarifado Municipal.
- 5.2.1.2.5 – Os materiais deverão ser transportados de forma a não se sujeitarem a danificações no acondicionamento e transporte.
- 5.2.2 – Ser apresentada com cotação de preços definida no objeto deste Edital e no Anexo VI (Termo de Referência), em moeda corrente nacional (R\$ - com até duas casas decimais), expressa em algarismos e por extenso, itens básicos para apresentação da proposta.
- 5.2.3. Razão Social, endereço, telefone/fax, nº do CNPJ/MF, banco, agência, número da conta corrente e praça para pagamento.
- 5.2.4. Serão desclassificadas as propostas que não atendam às exigências do presente edital e seus Anexos, sejam omissas ou apresentem irregularidades, ou defeitos capazes de dificultar o julgamento.
- 5.2.5. A apresentação da proposta implicará na plena aceitação, por parte do licitante, das condições estabelecidas neste edital e nos seus anexos.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



5.3. O **envelope nº 2** deverá conter a documentação relativa à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e ao cumprimento do disposto no art.7º, inciso XXXIII, da Constituição Federal, em conformidade com o previsto a seguir:

5.3.1 - **Habilitação Jurídica:**

5.3.1.1 - Registro comercial, no caso de empresa individual.

5.3.1.2 - Ato Constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores.

5.3.1.3 - Inscrição do Ato Constitutivo no caso de Sociedades Cíveis, acompanhada de prova de Diretoria em exercício.

5.3.1.4 - Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento, expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

Observação: A licitante fica dispensada da apresentação dos documentos de nºs 5.3.1.2, 5.3.1.3 ou 5.3.1.4, caso já tenham apresentados os mesmos quando do credenciamento junto ao Pregoeiro.

5.3.2 - **Regularidade Fiscal e Trabalhista:**

5.3.2.1 - Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (C.N.P.J);

5.3.2.2 - Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e/ou Municipal se houver, relativo ao domicílio ou sede do Licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto da presente Licitação;

5.3.2.3 - Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede do Licitante, ou de outra equivalente, na forma da Lei;

5.3.2.4 - Prova de regularidade relativa à Seguridade Social (INSS) e ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei.

5.3.2.5 - Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do [Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943.](#) [\(Incluído pela Lei nº 12.440, de 2011\)](#)

5.3.3. **Qualificação Econômica Financeira**

5.3.3.1. Certidão Negativa de Falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data de emissão inferior a 180 (cento e oitenta) dias da entrega dos envelopes;

5.3.3.2. Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data de emissão inferior a 180 (cento e oitenta) dias da entrega





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



dos envelopes, ou nas hipóteses em que a certidão encaminhada for positiva, deve o licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor;

- 5.4. Declaração de que a proponente não foi apenada com declaração de inidoneidade por qualquer ente da Administração Pública (Anexo V).
- 5.5. Declaração da empresa de que não possui, em seu quadro de pessoal, empregado(s) menor(es) de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e, de qualquer trabalho a menores de 16 (dezesesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, nos termos do artigo 7º, inciso XXXIII, da Constituição Federal e artigo 27, inciso V, da Lei 8.666/93.
- 5.6 - Os documentos apresentados deverão ser, obrigatoriamente, da mesma sede, ou seja, se da matriz, todos da matriz, se de alguma filial, todos da mesma filial, com exceção dos documentos que são válidos para matriz e todas as filiais. Caso a empresa seja vencedora, o contrato será celebrado com a sede que apresentou a documentação.

VI - DO PREÇO

- 6.1. O preço ofertado deverá incluir todos os custos diretos e indiretos da proponente, inclusive encargos sociais, trabalhistas e fiscais que recaiam sobre o fornecimento licitado, e constituirá a única e completa remuneração pelo fornecimento.
- 6.2. Serão desclassificadas as propostas, cujos preços sejam incompatíveis com a realidade de mercado.

6.3. Do Controle e das Alterações de Preços

- 6.3.1. Durante a vigência da Ata, os preços registrados serão fixos e irrevogáveis, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea “d” do inciso II do art. 65 da Lei n.º 8.666/93, ou de redução dos preços praticados no mercado, observado o índice do INPC/IBGE.
 - 6.3.1.1. Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea “d” do inciso II do art. 65 da Lei n.º 8.666/93, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro processo licitatório.
 - 6.3.2. Comprovada a redução dos preços praticados no mercado nas mesmas condições do registro, e, definido o novo preço máximo a ser pago pela Administração, os fornecedores registrados serão convocados pela Prefeitura do Município de Cajati para alteração, por aditamento, do preço da Ata.
 - 6.3.3. O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao órgão gerenciador da Ata promover as necessárias negociações junto aos fornecedores.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 6.3.4. Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado o órgão gerenciador deverá:
- 6.3.4.1. Convocar o fornecedor visando a negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado;
- 6.3.4.2. Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido; e
- 6.3.4.3. Convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.
- 6.3.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:
- 6.3.5.1. Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e se a comunicação ocorrer antes do pedido de fornecimento; e
- 6.3.5.2. Convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.
- 6.3.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

VII – RECEBIMENTO DOS ENVELOPES E SESSÃO PÚBLICA DE PREGÃO

- 7.1. Os documentos referentes à declaração de atendimento aos requisitos de habilitação (Anexo II), ao credenciamento (Anexo I), bem como os envelopes contendo as propostas comerciais e os documentos de habilitação das empresas interessadas, deverão ser entregues diretamente ao Pregoeiro, na Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – Sala de Licitações da Prefeitura do Município de Cajati – SP, conforme a programação seguinte:

• **Recebimento do Credenciamento (Anexo I) das empresas interessadas:**

Data: 14/12/2017

Horário: das 14 horas às 14 horas e 30 minutos

• **Recebimento dos Envelopes Proposta, Documentação e Declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação (Anexo II):**

Data: 14/12/2017

Horário: 14 horas e 30 minutos

- 7.2. Na hora e local indicado no subitem 7.1, serão observados os seguintes procedimentos pertinentes a este **PREGÃO**:
- 7.2.1. Credenciamento dos representantes legais das empresas interessadas em participar do certame:
- 7.2.1.1. Conforme Artigo 49, inciso II da Lei Complementar nº 123/2006 alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, “*se não houver um mínimo de 3 (três) fornecedores*”





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



competitivos enquadrados como Microempresa (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP) capazes de cumprir as exigências estabelecidas no instrumento convocatório”, ficando condicionado o caráter de exclusividade, com a efetiva participação de no mínimo 3 (três) empresas em condições para os lotes reservados para ME/EPP, conforme critérios estabelecidos no item 3.3 do edital.

- 7.2.1.2. Caso não seja obtido o número mínimo de 3 (três) empresas em condições de efetiva competição, o lote com exclusividade será considerado **FRACASSADO** e poderá receber propostas de empresas não enquadradas como ME/EPP, durante a mesma sessão pública, afastado assim os benefícios materiais consubstanciados nos Artigos 47 e 48 da Lei Complementar nº 123/2006 alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, estando franqueada aos demais interessados para os lotes com exclusividade para ME/EPP.
- 7.2.1.3. Para atendimento ao subitem anterior, empresas não enquadradas como ME/EPP poderão apresentar propostas de preços para os lotes reservados para ME/EPP, a saber **LOTES 01, 07, 14 e 15**.
- 7.2.2. Recebimento dos envelopes “**PROPOSTA**” e “**DOCUMENTAÇÃO**”, bem como a Declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação;
- 7.2.3. Desclassificação das propostas que não atenderem às exigências essenciais deste edital e classificação provisória das demais em ordem crescente de preços por lote.
- 7.2.3.1. Para fins de julgamento, serão considerados valores com até duas casas decimais;
- 7.2.4. Abertura de oportunidade de oferecimento de lances verbais, aos representantes das empresas, cujas propostas estejam classificadas no intervalo compreendido entre o menor preço e o preço superior àquele em até 10% (dez por cento);
- 7.2.5. Em não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas no sub-item 7.2.4, poderão as empresas autoras das melhores propostas, até o máximo de três, oferecer novos lances verbais e sucessivos;
- 7.2.6. A condução de rodadas de lances verbais, sempre a partir do representante da empresa com proposta de maior preço, em ordem decrescente de valor, respeitado as sucessivas ordens de classificação provisória, até o momento em que não haja novos lances de preços menores aos já ofertados;
- 7.2.7. Classificação definitiva das propostas em ordem crescente de **preços por lote**;
- 7.2.8. Abertura dos envelopes “documentação” apenas das empresas, cujas propostas tenham sido classificadas em primeiro lugar;
- 7.2.9. Habilitação ou inabilitação da primeira classificada; prosseguindo-se, se for o caso, com a abertura do envelope “documentação” da(s) segunda(s) classificada(s);
- 7.2.10. Proclamação da empresa vencedora do certame pelo critério de **menor preço por lote**;





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 7.2.11. Abertura de oportunidade aos presentes para que manifestem sua eventual intenção de interpor recurso, registrando-se em ata a síntese das razões de recorrer;
- 7.2.12. Adjudicação do objeto e encaminhamento dos autos do processo à autoridade competente para homologação do certame, na hipótese de não ter havido interposição de recursos.

8 – PROCEDIMENTOS

- 8.1. Os procedimentos deste **PREGÃO** serão conduzidos pelo pregoeiro, seguindo a legislação vigente e as fases apontadas no item VII deste edital.
- 8.2. Instalada a sessão pública do pregão, proceder-se-á à abertura dos envelopes das propostas comerciais, que será rubricada e analisada pelo pregoeiro. Em seguida, será dada vista das propostas aos representantes dos licitantes, que poderão rubricá-las, devolvendo-as ao pregoeiro, que procederá à classificação provisória.
- 8.2.1. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências essenciais do edital, considerando-se como tais as que não possam ser supridas, no ato, por simples manifestação de vontade do representante da proponente.
- 8.2.2. As demais propostas serão classificadas provisoriamente, em **ordem crescente de preços por lote**.
- 8.2.3. Definida a classificação provisória, será registrada na ata da sessão pública o resumo das ocorrências até então havidas, consignando-se o rol de empresas participantes; preços ofertados; adequações havidas em conformidade com o previsto no art. 8º do Decreto Municipal nº 591/05; propostas eventualmente desclassificadas e a fundamentação para sua desclassificação, e a ordem de classificação provisória.
- 8.3. O pregoeiro abrirá a oportunidade para oferecimento de sucessivos lances verbais, aos representantes das licitantes cujas propostas estejam compreendidas no intervalo definido no subitem 7.2.4.
- 8.3.1. Na fase de lances verbais, não serão aceitos lances de valor igual ou maior ao do último, e os sucessivos lances deverão ser feitos em valores decrescentes do menor valor unitário apresentado.
- 8.3.2. Se houver empate, será assegurado o exercício do direito de preferência às microempresas e empresas de pequeno porte, nos seguintes termos :
- 8.3.2.1. Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e as empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada;





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 8.3.2.2. A microempresa ou empresa de pequeno porte cuja proposta for mais bem classificada poderá apresentar proposta inferior àquela considerada vencedora da fase de lances verbais, situação em que sua proposta será declarada a melhor oferta;
- 8.3.2.3. Para tanto, será convocada para exercer seu direito de preferência e apresentar nova proposta no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas após o encerramento da sessão, a contar da convocação do Pregoeiro, sob pena de preclusão;
- 8.3.2.4. Se houver equivalência dos valores das propostas apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 8.3.2.1, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá exercer a preferência e apresentar nova proposta;
- 8.3.2.4.1. Entende-se por equivalência dos valores das propostas as que apresentarem igual valor, respeitada a ordem de classificação.
- 8.3.2.5. O exercício de direito de preferência somente será aplicado quando a melhor oferta da fase de lances não tiver sido apresentada pela própria microempresa ou empresa de pequeno porte;
- 8.3.2.6. Na hipótese da não-contratação da microempresa e empresa de pequeno porte, e não configurada a hipótese prevista no subitem 8.3.2 será declarada a melhor oferta aquela proposta originalmente vencedora da fase de lances.
- 8.3.3. **Não poderá haver desistência de lances ofertados, sujeitando-se o desistente às penalidades previstas neste edital.**
- 8.3.4. Declarada encerrada a etapa competitiva de cada lance, o pregoeiro procederá ao lance seguinte, após o término, será efetuada a classificação definitiva das propostas, consignando-a em ata.
- 8.4. Concluída a fase de classificação das propostas, será aberto o envelope de documentação da proponente, cuja proposta tenha sido classificada em primeiro lugar.
- 8.4.1. Sendo inabilitada a proponente cuja proposta tenha sido classificada em primeiro lugar, dará prosseguindo o pregoeiro com a abertura do envelope de documentação da(s) proponente(s) classificada(s) em segundo lugar, e assim sucessivamente, se for o caso, até a habilitação de uma das licitantes.
- 8.4.2. No caso de desclassificação de todas as propostas apresentadas, o Pregoeiro convocará todas as licitantes para, no prazo de 03 (três) dias úteis, apresentarem novas propostas escoimadas das causas de sua classificação.
- 8.4.3. Não será considerada qualquer oferta de vantagem não prevista neste Edital e nos seus Anexos.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 8.5. Constatado o atendimento das exigências fixadas no edital, a licitante classificada e habilitada será declarada vencedora do certame.
- 8.6. Proclamada a vencedora, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de três dias úteis para apresentação das razões do recurso, ficando as demais licitantes desde logo intimadas para apresentar contra-razões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo da recorrente, sendo-lhes assegurada imediata vista dos autos do processo.
 - 8.6.1. O recurso terá efeito suspensivo, e o seu acolhimento importará a invalidação dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
 - 8.6.2. A ausência de manifestação imediata e motivada da licitante implicará a decadência do direito de recurso e a adjudicação do objeto da licitação à vencedora.
- 8.7. Julgados os recursos, será adjudicado o objeto à licitante vencedora e homologado o certame.
- 8.8. Os envelopes contendo a documentação relativa à habilitação das licitantes desclassificadas e das classificadas não declaradas vencedoras permanecerão sob custódia do pregoeiro, até a efetiva formalização da contratação.

IX – DISPOSIÇÕES GERAIS SOBRE OS DOCUMENTOS

- 9.1. Todos os documentos exigidos deverão ser apresentados no original ou por qualquer processo de cópia reprográfica autenticada ou em publicação de órgão da imprensa, na forma da lei.
- 9.2. Os documentos exigidos serão aceitos dentro da data de validade neles assinalados, na hipótese de não constar nos documentos o respectivo prazo de validade, somente serão aceitos os documentos emitidos no prazo de 60 (sessenta) dias anteriores a data marcada para entrega dos envelopes, exceto a Certidão Negativa de Falência e a Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial e conforme prevêem os subitens 5.3.3.1 e 5.3.3.2 do Edital.
- 9.3. Os documentos emitidos via internet, dispensam autenticação, desde que apresentados em seu original, ficando a critério do Pregoeiro a comprovação da veracidade dos mesmos e desde que estejam dentro do prazo de validade, conforme item 9.2 deste Edital.
- 9.4. Os documentos apresentados para a habilitação deverão estar em nome da licitante e, preferencialmente, com número de CNPJ. Se a licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz. Se for filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza ou por determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz ou cuja validade abranja todos os estabelecimentos da empresa.
- 9.5. Todo e qualquer documento apresentado em língua estrangeira deverá estar acompanhado da respectiva tradução para o idioma pátrio, feita por tradutor público juramentado.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



X - IMPUGNAÇÃO DO EDITAL

- 10.1. Qualquer cidadão é parte legítima para impugnar edital de licitação por irregularidade na aplicação desta Lei, devendo protocolar o pedido até 5 (cinco) dias úteis antes da data fixada para a abertura dos envelopes de habilitação, devendo a Administração julgar e responder à impugnação em até 3 (três) dias úteis, sem prejuízo da faculdade prevista no § 1º do art. 113.
- 10.2. Decairá do direito de impugnar os termos do edital de licitação perante a administração o licitante que não o fizer até o segundo dia útil que anteceder a abertura dos envelopes de habilitação em concorrência, a abertura dos envelopes com as propostas em convite, tomada de preços ou concurso, ou a realização de leilão, as falhas ou irregularidades que viciariam esse edital, hipótese em que tal comunicação não terá efeito de recurso.
 - 10.2.1. A autoridade superior deverá decidir sobre a impugnação, no prazo legal, antes da abertura do certame.
 - 10.2.2. Quando o acolhimento da impugnação implicar alteração do edital capaz de afetar a formulação das propostas, será designada nova data para a realização deste **PREGÃO**.
- 10.3. A impugnação, feita tempestivamente pela licitante, não a impedirá de participar deste **PREGÃO**, até o trânsito em julgado da pertinente decisão.

XI – DAS ATAS DE REGISTRO DE PREÇOS

- 11.1. O registro de preços será formalizado por intermédio de **ATAS DE REGISTRO DE PREÇOS**, na forma da minuta constante do Anexo VII e nas condições previstas neste Edital.
- 11.2. Serão celebradas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para cobertura de todos os itens constantes do Anexo VI deste Edital.
- 11.3. As Atas de Registro de Preços resultantes deste certame terão validade de 12 (doze) meses, improrrogáveis.

11.4. DA FORMALIZAÇÃO

- 11.4.1. Homologada a licitação, será formalizada a Ata de Registro de Preços de cada item, com o fornecedor primeiro classificado e, se for o caso, com os demais classificados que aceitarem fornecer pelo preço do primeiro.
- 11.4.2. A Prefeitura do Município de Cajati convocará formalmente os fornecedores, com antecedência mínima de 3 (três) dias úteis, informando o local, data e hora para a reunião e assinatura da Ata de Registro de Preços.
- 11.4.3. No ato da convocação será informado, também, o preço unitário que constará da Ata, para que o fornecedor possa avaliar a possibilidade de formalização do compromisso.
- 11.4.4. O prazo previsto no subitem 11.4.2 poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando, durante o seu transcurso, for solicitado por um dos fornecedores convocados, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Prefeitura do Município de Cajati.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 11.4.5. No caso do fornecedor primeiro classificado, depois de convocado, não comparecer ou se recusar a assinar a Ata de Registro de Preços, sem prejuízo das sanções a ele previstas neste Edital, a Prefeitura do Município de Cajati registrará os demais licitantes, na ordem de classificação, mantido o preço do primeiro classificado na licitação.
- 11.4.6. E qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, a Prefeitura do Município de Cajati fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos demais fornecedores a nova ordem de registro.

11.5 - DOS USUÁRIOS

- 11.5.1. A Prefeitura do Município de Cajati utilizar-se-á das Atas de Registro de Preços decorrentes deste certame, respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei n.º 8.666/93 e demais atualizações, relativas às compras pelo Sistema de Registro de Preços.

11.6. DO CANCELAMENTO

- 11.6.1. O cancelamento automático da ata de Registro de Preços ocorrerá:
- 11.6.1.1. Por decurso do prazo de vigência;
 - 11.6.1.2. Quando não restarem fornecedores registrados; ou
 - 11.6.1.3. Pela Prefeitura do Município de Cajati, quando caracterizado o interesse público.
- 11.6.2. O fornecedor terá seu registro na Ata cancelado:
- 11.6.2.1. Por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa;
 - 11.6.2.2. A pedido, quando:
 - 11.6.2.2.1. Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
 - 11.6.2.2.2. O seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do produto.
 - 11.6.2.3. Pela Administração, unilateralmente, quando:
 - 11.6.2.3.1. Não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
 - 11.6.2.3.2. Perder qualquer condição de habilitação e qualificação técnica exigida no procedimento licitatório;
 - 11.6.2.3.3. Por razões de interesse público, devidamente, motivado e justificado.
 - 11.6.2.3.4. O fornecedor não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
 - 11.6.2.3.5. Não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos de compra decorrentes da Ata de Registro de Preços;
 - 11.6.2.3.6. Caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos de compra dela decorrentes.
- 11.6.3. A comunicação do cancelamento do preço registrado nos casos previstos no sub-item 11.6.2.3 deste edital será feita pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, juntando-se comprovante nos autos que deram origem ao registro de preços.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 11.6.4. Frustradas as tentativas do sub-item anterior, a comunicação será feita por publicação na Imprensa Oficial do Estado, por 3 (três) vezes consecutivas, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação.
- 11.6.5. A solicitação do fornecedor para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas no ato convocatório, caso não aceitas as razões do pedido.
- 11.6.6. Ocorrendo o cancelamento, far-se-á a reti-ratificação da ata de registro.

XII – DAS SUPRESSÕES DE QUANTITATIVOS

- 12.1. A supressão de quantitativos registrados na Ata, ainda não contemplados por pedidos de compra / fornecimento, poderá ser total ou parcial, a critério da Administração, considerando-se o disposto no § 4º do artigo 15 da Lei n.º 8.666/93, e no Decreto nº 7.892/13.

XIII – DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

- 13.1. Existindo intenção de interpor recurso, o licitante deverá manifestá-lo ao pregoeiro, imediatamente após a divulgação do vencedor do certame, dispondo do prazo de 3 (três) dias úteis para apresentação do mesmo, por escrito, que será disponibilizado a todos os participantes, tão logo sejam encaminhados ao pregoeiro pelo recorrente.
- 13.2. Os demais licitantes poderão apresentar contra-razões em até 3 (três) dias úteis, contados a partir do término do prazo do recorrente.
- 13.3. É assegurada aos licitantes vista imediata dos atos do Pregão, com a finalidade de subsidiar a preparação de recursos e de contra-razões.
- 13.4. A decisão do pregoeiro deverá ser motivada e submetida à apreciação da autoridade responsável pela licitação.
- 13.5. O acolhimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 13.6. A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recurso e adjudicação do objeto pelo pregoeiro, ao vencedor.
- 13.7. Os autos do processo permanecerão com vistas franqueadas aos interessados na Divisão de Compras e Licitações da Prefeitura do Município de Cajati, situado na Praça do Paço Municipal – Centro – Cajati - SP.
- 13.8. Conforme Lei 9800/99 em seu artigo 1º: “*É permitida às partes a utilização de sistema de transmissão de dados e imagens tipo fac-símile ou outro similar, para a prática de atos processuais que dependam de petição escrita*” e artigo 2º: “*A utilização de sistema de transmissão de dados e imagens não prejudica o cumprimento dos prazos, devendo os originais ser entregues em juízo, necessariamente, até cinco dias da data de seu término*”.

XIV - DAS OBRIGAÇÕES DA ADJUDICATÁRIA

A(s) Adjudicatária(s) obrigar-se-á(ão) a:

- 14.1. Fornecer os materiais, estritamente de acordo com o Termo de Referência descrito no **Anexo VI**, bem como no prazo e quantitativo estabelecidos em solicitação expedida pela Divisão de Compras / Licitações, responsabilizando-se pela substituição dos mesmos na



Página 17 de 105

Praça do Paço Municipal, nº 10 - Centro – CEP 11950-000
Cajati – SP

Fone (13) 3854-8700 – Fax: (13) 3854-8719

Visto e Aprovado
Departamento Jurídico



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



hipótese de se constatar, quando do recebimento pela Prefeitura do Município de Cajati, estarem em desacordo com as referidas especificações.

- 14.2. Manter durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas por ocasião da licitação.
- 14.3. Designar preposto durante o período de vigência do contrato, para representá-la sempre que seja necessário.
- 14.4. Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os impostos, taxas e encargos sociais relativos ao objeto contratado.
- 14.5. Responsabilizar-se-á pelo carregamento e transporte dos materiais, bem como pelo descarregamento no local de entrega, ou seja, Almoxarifado Municipal ou conforme Termo de Referência.
- 14.6. Fornecer os materiais, estritamente de acordo com as especificações do Anexo VI, bem como no prazo e quantitativo nele estabelecidos, responsabilizando-se pela substituição dos mesmos na hipótese de se constatar, quando do recebimento pela Prefeitura do Município de Cajati, estarem em desacordo com as referidas especificações, evitando o emprego de acessórios impróprios ou de qualidade inferior, não podendo tal fato ser invocado para justificar cobrança adicional, á qualquer título.
- 14.7. Entregar os materiais no prazo preestabelecido e de acordo com as especificações;
- 14.8. Remover, às suas expensas, todo material que estiver em desacordo com as especificações básicas, e / ou aquele em que for constatado dano em decorrência de transporte ou acondicionamento, providenciando a substituição do mesmo, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contados da notificação que lhe for entregue oficialmente; Decorrido este prazo a empresa fica sujeita as sanções administrativas constantes no item 16.1 b.3 do edital;
- 14.9. Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultante da adjudicação desta Licitação;
- 14.10. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela Prefeitura do Município de Cajati.
- 14.11. Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços a comprovação de atendimento às normas constantes nos Requisitos Gerais do Mobiliário especificado à página 72 – Anexo VI – Termo de Referência do edital para os lotes ali solicitados.
- 14.12. Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Laudo emitido por laboratório credenciado pelo Inmetro ABNT NBR 13961/2010 ou relatório dos ensaios contidos na norma para os lotes 01, 02, 04, 06, 07 e 08.
- 14.13. Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Laudo emitido por laboratório credenciado pelo Inmetro ABNT NBR 8094/1983 para todos os itens.
- 14.14. Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Laudo emitido por laboratório credenciado pelo Inmetro ABNT NBR 13966/2008 ou relatório de ensaios contidos na norma para estes moveis para os lotes 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17 e 18.
- 14.15. Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Certificado de Conformidade comprovando a norma ABNT NBR 13962/2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios pelo modelo de certificação 5, para os lotes 15, 22 e 23.
- 14.16. Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Laudo técnico de ergonomia em conformidade com a norma reguladora – NR 17 emitido por um ergonomista acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



XV - CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

15.1 - O pagamento será efetuado mediante crédito em conta-corrente da adjudicatária, por ordem bancária, 15 (quinze) dias após a emissão da Nota fiscal, devidamente atestada pela **CONTRATANTE**, cumpridos os seguintes requisitos:

a) Apresentação de nota fiscal / fatura acompanhada da Certidão Negativa de Débito – CND, comprovando regularidade com o INSS, e do Certificado de Regularidade do FGTS – CRF, comprovando regularidade com o FGTS.

b) Inexistência de fato impeditivo para o qual tenha concorrido a adjudicatária.

15.2 - Nenhum pagamento será efetuado à empresa adjudicatária enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação. Esse fato não será gerador de direito a reajustamento de preços ou a atualização monetária.

XVI – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

16.1. Nos termos do art. 87, incisos III e IV da Lei Federal nº 8.666/1993 e demais atualizações e súmula 51 do egrégio Tribunal de Contas do Estado de São Paulo – TCE/SP e Artigo 7º da Lei Federal nº 10520/2002:

a) Ficará impedida de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e será descredenciada dos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4º da mesma Lei, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais penalidades legais, a licitante que:

- 1) Apresentar documentação falsa;
- 2) Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal.

b) Ficará impedida de licitar e contratar com o Município de Cajati - SP, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais penalidades legais, a licitante que:

- 1) Não retirar a nota de empenho, quando convocada dentro do prazo de validade de sua proposta;
- 2) Deixar de entregar os documentos exigidos para o certame;
- 3) Retardar, falhar ou fraudar a execução da obrigação assumida;
- 4) Não manter a proposta;

16.2. Com fundamento nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/93 e no Decreto nº 3.555/2000, a adjudicatária ficará sujeita, no caso de atraso injustificado, assim considerado pela Administração, execução parcial ou inexecução da obrigação, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa, às seguintes penalidades:

a) advertência;

b) multa de:

b.1) O não cumprimento, pela **CONTRATADA**, das exigências da Comissão de Recebimento de Materiais da Prefeitura do Município de Cajati, sujeitá-la-á à imposição de multas, mediante notificação por escrito, por dia de descumprimento, a contar da data de recebimento de referida notificação e até que a exigência seja cumprida.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- b.2)** Fica estabelecido o percentual de 0,3% (três décimos por cento) a título de multa, sobre o valor global da adjudicação, por dia de atraso na execução do(s) fornecimento(s), até 30 (trinta) dias após o vencimento do prazo, ressalvando-se os motivos plenamente justificados por escrito e considerados procedentes pela Prefeitura do Município de Cajati.
- b.3)** Findo o prazo a que se refere o subitem anterior, sem que a adjudicatária tenha executado o (s) fornecimento(s), aplicar-se-á a multa de 10% (dez por cento) sobre o valor global da adjudicação, podendo, ainda, a critério da Prefeitura do Município de Cajati, ser cancelada a Nota de Empenho e impostas outras sanções cabíveis à faltosa.
- b.4)** As sanções estabelecidas neste item não excluem quaisquer outras previstas neste edital ou no contrato, nem a responsabilidade da **CONTRATADA** pelas perdas e danos que causar à Prefeitura do Município de Cajati, em consequência de inadimplemento das condições estabelecidas neste contrato.
- c)** Suspensão temporária do direito de participar de licitação e impedimento de contratar com a Prefeitura do Município de Cajati, pelo prazo de até 5 (cinco) anos;
- d)** Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

16.3. O valor da multa, aplicada após o regular processo administrativo, será descontado de pagamentos eventualmente devidos pela Prefeitura do Município de Cajati à adjudicatária ou cobrado judicialmente.

16.4. As sanções previstas nas alíneas "b.1", "b.2" e "b.3" do subitem 16.1 poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à pena de multa.

16.5. As sanções previstas nas alíneas "a.1" e "a.2" também poderão ser aplicadas à adjudicatária ou à licitante, conforme o caso, que tenha sofrido condenação definitiva por fraudar recolhimento de tributos, praticar ato ilícito visando a frustrar os objetivos da licitação ou demonstrar não possuir idoneidade para contratar com a Administração.

XVII - INFORMAÇÕES

17.1. As informações administrativas relativas a este **PREGÃO** poderão ser obtidas junto à Divisão de Compras e Licitações, da Prefeitura do Município de Cajati situado na Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – Cajati – SP, pessoalmente ou através do telefax (13) 3854-8719.

XVIII - DISPOSIÇÕES GERAIS

18.1. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação, em contrário, do Pregoeiro.

18.2. Esta Licitação poderá ser revogada pela autoridade competente em face de razões de interesse público, derivadas de fato superveniente, devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta, e deverá ser anulada por ilegalidade, de ofício ou por provocação de qualquer pessoa, mediante ato escrito e fundamentado, não gerando, neste caso, para os licitantes, qualquer direito a indenização, ressalvado o direito do contratado de





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



boa-fé de ser ressarcido pelos encargos que tiver suportado no cumprimento do contrato.

- 18.3. Conforme Artigo 49, inciso II da Lei Complementar nº 123/2006 alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, “*se não houver um mínimo de 3 (três) fornecedores competitivos enquadrados como Microempresa (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP) capazes de cumprir as exigências estabelecidas no instrumento convocatório*”, ficando condicionado a validade da licitação a efetiva participação de no mínimo 3 (três) empresas em condições de efetiva competição para os lotes com exclusividade (reservados) para ME/EPP.
- 18.4. Caso não seja obtido o número mínimo de 3 (três) empresas em condições de efetiva competição, o lote com exclusividade será considerado **FRACASSADO** e poderá receber propostas de empresas não enquadradas como ME/EPP, durante a mesma sessão pública, afastado assim os benefícios materiais consubstanciados nos Artigos 47 e 48 da Lei Complementar nº 123/2006 alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, estando franqueada aos demais interessados para os lotes com exclusividade para ME/EPP.
- 18.5. Qualquer modificação no edital exige divulgação pelo mesmo instrumento de publicação em que se deu o texto original, reabrindo-se o prazo inicialmente estabelecido, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação das propostas.
- 18.6. É facultado ao Pregoeiro ou à Autoridade Competente, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, **vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originariamente da proposta.**
- 18.7. **Os proponentes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.**
- 18.8. Após apresentação da proposta não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo Pregoeiro.
- 18.9. Homologado o resultado da licitação, o órgão gerenciador, respeitada a ordem de classificação e a quantidade de fornecedores a serem registrados, convocará os interessados para assinatura da Ata de Registro de Preços que, depois de cumpridos os requisitos de publicidade, terá efeito de compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, não implicando, para o licitante, direito à aquisição dos materiais pela Administração.
- 18.10. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento da licitante, desde que sejam possíveis as aferições das suas qualificações e as exatas compreensões da sua proposta, durante a realização da sessão pública de pregão.
- 18.11. Para fins de aplicação das sanções administrativas constantes do item 16 deste Edital, o lance será considerado proposta.
- 18.12. **As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento do interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.**





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- 18.13. A participação na presente licitação implica em concordância tácita, por parte do licitante, com todos os termos e condições deste edital e das cláusulas contratuais já estabelecidas.
- 18.14. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Prefeitura do Município de Cajati.
- 18.15. As dúvidas a serem dirimidas por telefone serão somente aquelas de ordem estritamente informal.
- 18.16. Os envelopes “Documentação e Proposta”, não abertos, ficarão a disposição das licitantes pelo período de 30 (trinta) dias corridos, contados do encerramento da licitação (transcorrido o prazo regulamentar para interposição de recurso contra o resultado da licitação ou, se for o caso, denegados os recursos interpostos), após o que serão destruídos pela Divisão de Compras e Licitações da Prefeitura do Município de Cajati.
- 18.17. Aos casos omissos aplicar-se-ão as demais disposições constantes na Lei nº 10.520/2002, Decreto nº 3.555/2000, Decreto nº 7.892/2013, na Lei nº 8.666/93 e nos Decretos Municipais nº 591/05, nº 672/07 e nº 1042/13, Lei Complementar nº 123/2006 e Lei Complementar nº 147/2014.
- 18.18. **Não será autenticado nenhum documento pelos membros da equipe de Apoio e Pregoeiro, durante a sessão pública da licitação, devendo os mesmos estarem devidamente autenticados no interior dos envelopes apresentados.**
- 18.19. A sessão pública do Pregão será devidamente filmada, sendo que após a homologação do procedimento e contratação do objeto licitado, esta filmagem será removida para fins de reutilização do DVD-PLAYER.
- 18.20. Em caso de uso do telefone pelo representante legal durante a sessão pública, ficará restrito à 1 (um) minuto por lote, findo esse prazo sem manifestação do representante legal, será considerado que a empresa tenha DECLINADO ao lance naquele lote. Tal atitude visa à celeridade do procedimento.

XIX - DO FORO

- 19.1. O Foro para dirimir questões relativas ao presente Edital será o da Comarca de Jacupiranga - SP.

Cajati, 27 de outubro de 2017.

JULIANA DURAU PIRES DA COSTA
Chefe da Divisão de Compras e Licitações

REGINALDO SEIJI MONMA
Diretor do Departamento de
Administração

LUCIVAL JOSÉ CORDEIRO
Prefeito Municipal





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO I

MODELO REFERENCIAL DE INSTRUMENTO DE CREDENCIAMENTO

(papel timbrado da licitante)

Pelo presente instrumento, a empresa, CNPJ....., com sede na....., através de seu representante legal infra-assinado, credencia *FULANO DE TAL*, portador da cédula de identidade nº, expedida pela SSP/....., outorgando-lhe plenos poderes para representá-la na sessão pública do **PREGÃO PRESENCIAL Nº 087/2017**, em especial para formular lances verbais e para interpor recursos ou deles desistir.

Por oportuno, a outorgante declara, sob as penas da lei, a inexistência de fato impeditivo de sua participação no citado certame; declarando-se, ainda, ciente de todas as disposições relativas à licitação em causa e sua plena concordância com as condições constantes no edital.

....., de de 2017.

Nome, RG, Função ou cargo e Assinatura





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO II

MODELO DE DECLARAÇÃO DA LICITANTE DE PLENO ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO

(papel timbrado da licitante)

AO
PREGOEIRO DA
PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI - SP

PREGÃO PRESENCIAL Nº 087/2017.

Vimos pela presente apresentar a Vossa Senhoria, nossa documentação referente à licitação em epígrafe e declaramos que atendemos todos os requisitos de Habilitação, assumindo inteira responsabilidade por quaisquer erros ou omissões que tiverem sido cometidos quando da preparação da mesma, não havendo fato impeditivo à nossa habilitação.

....., de de 2017.

Nome, RG, Função ou cargo e Assinatura





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO III

MODELO DE PROPOSTA (em papel timbrado da empresa)

PREGÃO PRESENCIAL Nº 087/2017 - PROCESSO Nº 50752/2017

- Aquisição de móveis de escritório para uso de diversos Departamentos da Municipalidade, na modalidade Pregão, por meio de sistema Presencial, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).

Dados do Fornecedor:

Razão Social: -----

Endereço: -----

CEP: ----- **Fone:** () ----- **Fax:** () -----

CNPJ (MF) ----- **e-mail:** -----

LOTE	QTDE	UNIDADE	DESCRIÇÃO	MARCA OU FABRIC.	VALOR
1	1	Unidade	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76mm (#22) com dimensões aproximadas de 1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário deverá ser equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>		





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



2	1	Unidade	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR: Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>	
---	---	---------	---	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



3	1	Unidade	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR: Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente com espessura de 0,60mm (#24) com dimensões externas aproximadas de 1980x1200x350mm. Armário c/ 2 portas de abrir com 50 posições tipo escaninhos. Possui 9 divisores verticais em chapa #24 sobre cada uma das 4 prateleiras e sobre a base, dividindo o armário em 50 escaninhos, as prateleiras devem possuir recortes para alojar os divisores que formam os escaninhos. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta metálica cromada e sistema Cremona que trava a porta em 3 pontos simultaneamente, através de lingueta em formato T, peça única sem utilização de solda fixada a maçaneta, sendo que na extremidade superior e inferior da lingueta será fixado varão em ferro 3/16" zincado, que deverá ter seu curso avançado em 20 mm na parte superior (penetrando no tampo) e 20 mm na parte inferior (penetrando na base), garantindo assim maior segurança, fixada na aba superior e inferior da porta deverá haver uma bucha guia para os varões, esta bucha deverá ser fabricada em nylon com flange de encosto superior com encaixe cônico, sendo o diâmetro interno de 7 mm. Cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário em conformidade com a NR24. As dobradiças devem ser internas ao móvel, conferindo design limpo e serão confeccionadas em chapa de aço com espessura 0,90 mm, cada porta deverá conter 3 dobradiças internas, unidas por um pino de 4 mm de diâmetro, na parte superior do pino o corpo do mesmo será enrijecido para proporcionar a trava entre os corpos da dobradiça, após unidas as dobradiças, sua altura máxima deverá ser de 60 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona, onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto</p>		
---	---	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



4	1	Unidade	<p>ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22: Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>		
5	1	Unidade	<p>Baia para lanhouse de 3 lugares com porta CPU, na cor cinza, com tampos, biombos e painéis confeccionados em madeira aglomeradas. Revestimento em melamínico BP 18 mm. Constituído de 4 biombos laterais, altura de 105 cm; Largura de cada baia 90 cm, largura total 276. Profundidade 60 cm; Pannel frontal aberta.</p>		





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



6	1	Unidade	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS: DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A) Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	
---	---	---------	---	--





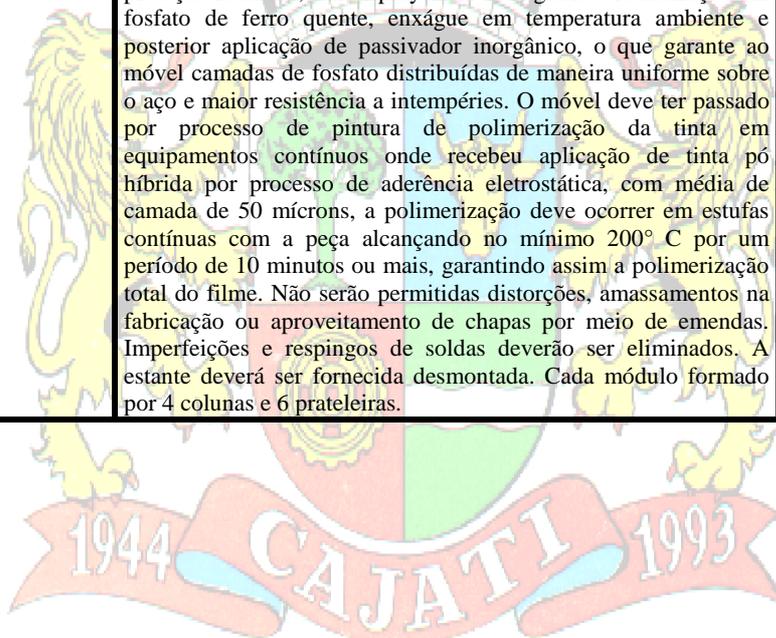
PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



7	1	Unidade	<p>ESTANTES COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1980 (A) X 925(L) X 450(P) MM. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 (1,9mm) e prateleira chapa #22 (0,76mm). A estante deve se constituir de 4 colunas com seção em L, espessura de 1,9 mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir 2 reforços em ômega, na espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com 2 pares de reforço cada em forma de "X", com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática, com média de camada de 50 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por 4 colunas e 6 prateleiras.</p>		
---	---	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



8	1	Unidade	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO: DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X A) Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 kg por gaveta. Gaveta de pasta (01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes São dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.</p>		
---	---	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



9	1	Unidade	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES; Conjunto montado sobre Longarinas com Três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Base. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao Conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de Aço carbono ABNT 1008 / 1020 com travessa na configuração retangular com as medidas de 60x40 mm e espessura 1.2mm e pés e, tubo Ø31,75 mm com parede de 1,5mm fabricado pelo processo de mecânico de curvamento de tubos. Suportes de fixação do assento produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 /1020 vincada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Cada pé contém 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de Injeção e em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9mm conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por Ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contracorrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Assento:Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco,fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço.Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos ábase de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 à 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados.O assento possui ainda umacarenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos.A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoio Braços: Sem braço. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mmde largura, 450 mmde altura e 100mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mmno formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordemde +/-2 Kg/ m³. Alâminaque liga o encosto ao assentoé fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com Laminado Vinílico Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) 80mm (espessura) Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) 100mm (espessura).</p>	
---	---	---------	---	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



10	1	Unidade	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 4 LUGARES: LONGARINA Assento e encosto dispostos sobre longarina para 4 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140 mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210 mm, 98 mm de altura e 98 mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto, de 400 mm de largura na porção da borda superior, 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360 mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego. A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando 50 mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415 mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455 mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450 mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285 mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330 mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Tratamento de superfície da base por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50 mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90 mm de espessura pintado a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta.</p>		
----	---	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



11	1	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	---	---------	---	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



12	1	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	---	---------	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



13	1	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1800 X 600 X 1800 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>		
----	---	---------	---	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



14	1	Unidade	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA: DIMENSÕES: 600 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>		
15	1	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA: DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>		



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



16	1	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	---	---------	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



17	1	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	---	---------	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



18	1	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	---	---------	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



19	1	Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: DIMENSÕES: 2000 X 1050 X 740 MM (L X P X A) Tampo inteiriço, com formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>		
----	---	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



20	1	Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: DIMENSÕES: 2400 X 1400 X 740 MM (L X P X A) Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – MediumDensityFiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termofórmavela vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadassobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>	
----	---	---------	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



21	1	Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A) Tampo redondo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar junto a Proposta comercial, os seguintes documentos listados abaixo:</p>		
22	1	Unidade	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO: Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Sem apoios de braço O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Alâminaque liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4pésé fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó.</p>		



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



23	1	Unidade	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR BAIXO: Rodízios Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Base Giratória . Base preta Conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio. O conjunto é constituído por (01) blindagem central com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Mecanismo O mecanismo conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos. O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. O Mecanismo possui uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU),ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420mmaté a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Apóia Braços Braço Regulável: Apoio de braços fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possui regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. Encosto Possui Regulagem onde posiciona o Apoio Lombar de maneira adequada para todos os Biotipos de Usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mmde largura, 410 mm de altura e 80mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto é revestido Laminado Vinílico.</p>	
----	---	---------	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



24	1	Unidade	<p>Roupeiro 12 portas; Roupeiro de 12 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm cada, sendo dividido em 3 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 925(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “fecho para cadeado” confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>		
----	---	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



25	1	Unidade	<p>Roupeiro 20 portas; Roupeiro de 20 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm cada, sendo dividido em 5 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 1125(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “fecho para cadeado” confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>		
26	1	Unidade	<p>Suporte CPU Móvel 0,29 x 0,40 x 0,52m; Confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo aproximadamente 20 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado. As laterais do Suporte CPU deverão medir 402x452mm.</p>		

COTAS RESERVADAS PARA ME/EPP NOS LOTES 01, 07, 14 e 15

VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (sessenta) dias corridos, contados da data de entrega da proposta, e o do lance será de 60 (sessenta) dias corridos, contados da data da abertura da sessão pública do pregão. Decorridos esses prazos, sem convocação para assinatura do Contrato ou retirada de documento equivalente, ficam os licitantes liberados dos compromissos assumidos.

LOCAL E FORMA DE ENTREGA: No Almoxarifado Municipal, mediante **Protocolo de Entrega** que deverá ser assinado pelo responsável do Almoxarifado Municipal.

PRAZO DE ENTREGA: Será parcelado, conforme solicitação da Divisão de Compras/ Licitações, não podendo ultrapassar 20 (vinte) dias conforme Termo de Referência – Anexo VI.



Página 46 de 105

Praça do Paço Municipal, nº 10 - Centro – CEP 11950-000

Cajati – SP

Fone (13) 3854-8700 – Fax: (13) 3854-8719

Visto e Aprovado
Departamento Jurídico



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



CONDIÇÕES DE PAGAMENTO: O pagamento será efetuado **15 (quinze) dias após a entrega dos materiais**, mediante a apresentação da Nota Fiscal / Fatura.

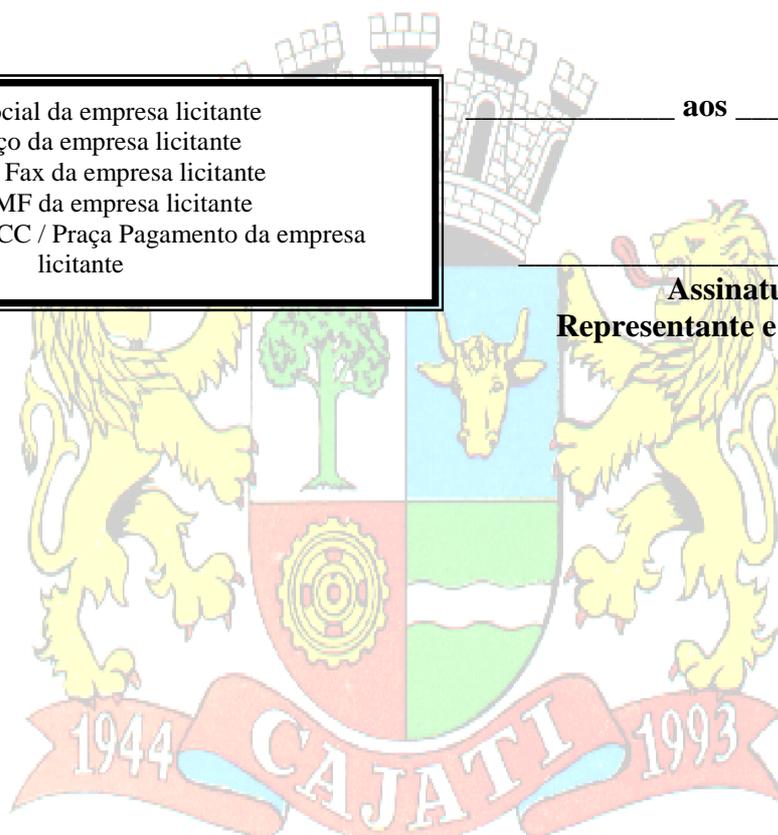
Declaro que no(s) preços ofertados inclui(em) todos os custos diretos e indiretos, inclusive encargos sociais, trabalhistas e fiscais que recaiam sobre o fornecimento licitado, e constitui a única e completa remuneração pelo fornecimento.

Declaro expressamente que nos preços contidos na proposta estão incluídos todos os custos e despesas necessárias ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus Anexos.

Razão Social da empresa licitante
Endereço da empresa licitante
Telefone/ Fax da empresa licitante
CNPJ / MF da empresa licitante
Banco / Agência / CC / Praça Pagamento da empresa
licitante

_____ aos ____ de _____ de 2017.

**Assinatura e identificação do
Representante e carimbo da empresa**





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO IV

MODELO DE DECLARAÇÃO DE QUE NÃO EMPREGA MENORES

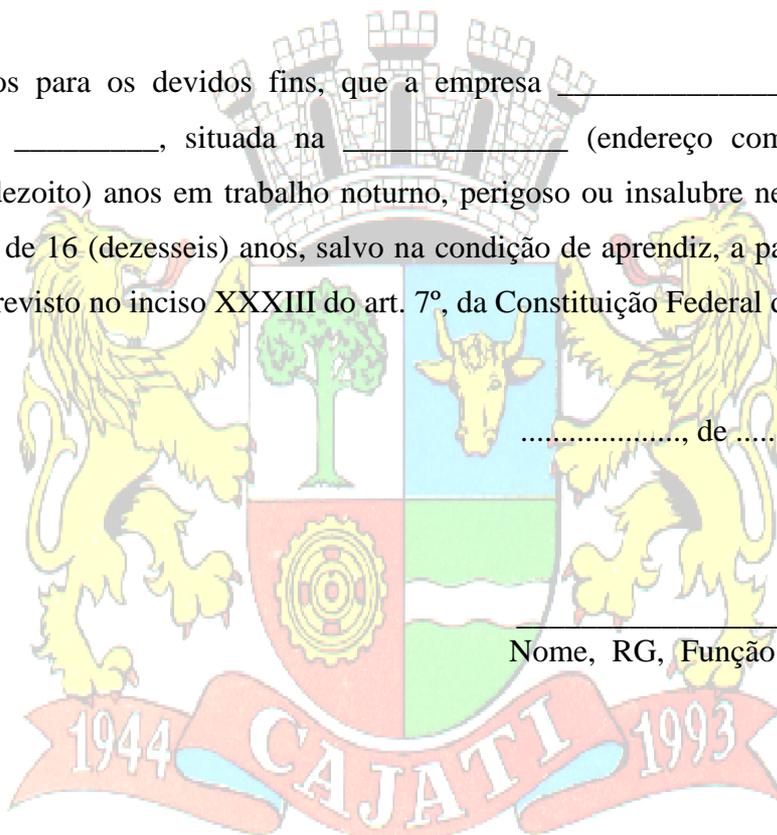
(inciso XXXIII do art. 7º, da Constituição Federal de 1988)

(em papel timbrado da empresa)

Declaramos para os devidos fins, que a empresa _____, inscrita no CNPJ sob o n.º _____, situada na _____ (endereço completo), não emprega menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre nem em qualquer outro trabalho menores de 16 (dezesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir dos 14 (quatorze) anos, conforme previsto no inciso XXXIII do art. 7º, da Constituição Federal de 1988.

....., de de 2017.

Nome, RG, Função ou cargo e Assinatura





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO V

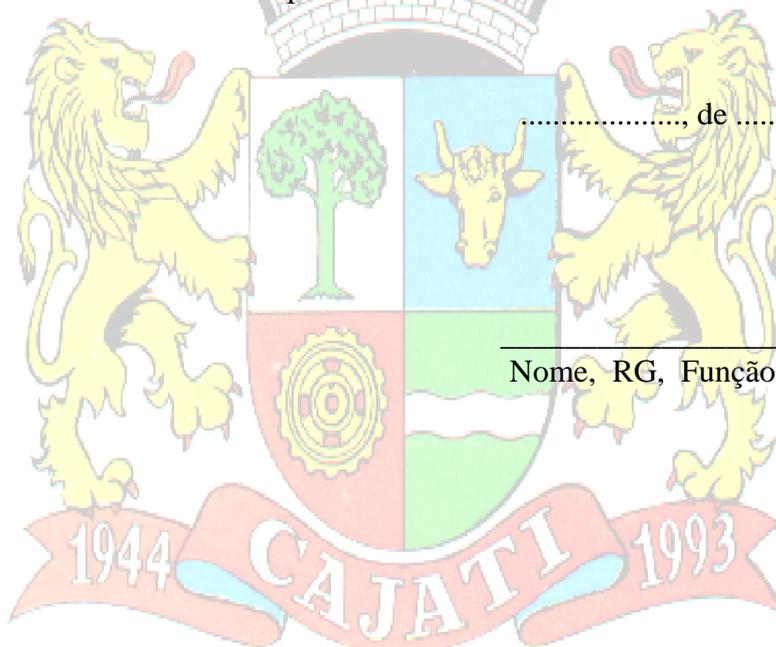
MODELO DE DECLARAÇÃO DE FATO IMPEDITIVO

(papel timbrado da licitante)

(NOME DA EMPRESA) _____ CNPJ n° _____,
sediada (endereço completo) _____, declara sob as penas da lei, que até a presente
data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo licitatório, ciente da
obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

....., de de 2017.

Nome, RG, Função ou cargo e Assinatura





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



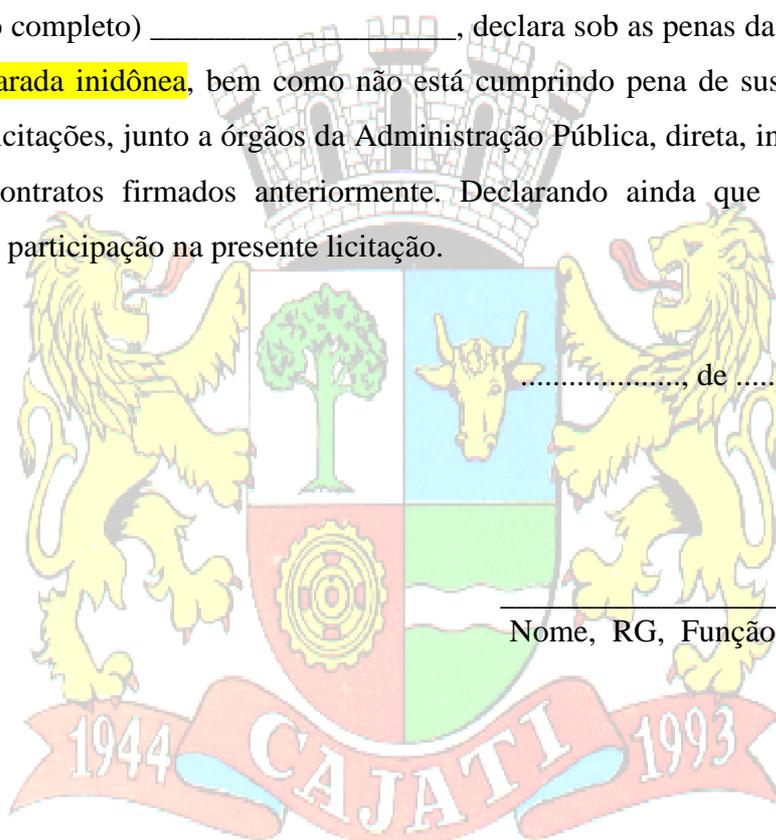
MODELO DE DECLARAÇÃO DE EMPRESA IDÔNEA

(papel timbrado da licitante)

(NOME DA EMPRESA) _____ CNPJ n° _____,
sediada (endereço completo) _____, declara sob as penas da lei, que até a presente data **não foi declarada inidônea**, bem como não está cumprindo pena de suspensão temporária de participação em licitações, junto a órgãos da Administração Pública, direta, indireta ou fundacional, em virtude de contratos firmados anteriormente. Declarando ainda que não há nenhum fato impeditivo de sua participação na presente licitação.

....., de de 2017.

Nome, RG, Função ou cargo e Assinatura





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



TERMO DE REFERÊNCIA ANEXO VI

1 – OBJETO

Aquisição de móveis de escritório para uso de diversos Departamentos da Municipalidade, na modalidade Pregão, por meio de sistema Presencial, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).

2 – DO FORNECIMENTO

As quantidades abaixo se referem à previsão estimada anual de fornecimento, sendo:

LOTE	QTDE	UNIDADE	DESCRIÇÃO	PREÇO MÉDIO ORÇADO
1	54	Unidade	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76mm (#22) com dimensões aproximadas de 1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário deverá ser equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.	R\$ 1.550,00





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



2	35	Unidade	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR: Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulação é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>	R\$ 1.340,00
---	----	---------	---	--------------





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



3	4	Unidade	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR: Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente com espessura de 0,60mm (#24) com dimensões externas aproximadas de 1980x1200x350mm. Armário c/ 2 portas de abrir com 50 posições tipo escaninhos. Possui 9 divisores verticais em chapa #24 sobre cada uma das 4 prateleiras e sobre a base, dividindo o armário em 50 escaninhos, as prateleiras devem possuir recortes para alojar os divisores que formam os escaninhos. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinc), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta metálica cromada e sistema Cremona que trava a porta em 3 pontos simultaneamente, através de lingueta em formato T, peça única sem utilização de solda fixada a maçaneta, sendo que na extremidade superior e inferior da lingueta será fixado varão em ferro 3/16" zincado, que deverá ter seu curso avançado em 20 mm na parte superior (penetrando no tampo) e 20 mm na parte inferior (penetrando na base), garantindo assim maior segurança, fixada na aba superior e inferior da porta deverá haver uma bucha guia para os varões, esta bucha deverá ser fabricada em nylon com flange de encosto superior com encaixe cônico, sendo o diâmetro interno de 7 mm. Cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário em conformidade com a NR24. As dobradiças devem ser internas ao móvel, conferindo design limpo e serão confeccionadas em chapa de aço com espessura 0,90 mm, cada porta deverá conter 3 dobradiças internas, unidas por um pino de 4 mm de diâmetro, na parte superior do pino o corpo do mesmo será enrijecido para proporcionar a trava entre os corpos da dobradiça, após unidas as dobradiças, sua altura máxima deverá ser de 60 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona, onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto</p>	R\$ 1.420,00
---	---	---------	--	--------------





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



4	48	Unidade	ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22: Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.	R\$ 1.391,67
5	4	Unidade	Baia para lanhouse de 3 lugares com porta CPU, na cor cinza, com tampos, biombos e painéis confeccionados em madeira aglomeradas. Revestimento em melaminico BP 18 mm. Constituído de 4 biombos laterais, altura de 105 cm; Largura de cada baia 90 cm, largura total 276. Profundidade 60 cm; Painel frontal aberta.	R\$ 2.506,67





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



6	20	Unidade	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS; DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A) Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm,. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento niquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	R\$ 732,67
---	----	---------	---	------------



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



7	70	Unidade	<p>ESTANTES COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1980 (A) X 925(L) X 450(P) MM. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 (1,9mm) e prateleira chapa #22 (0,76mm). A estante deve se constituir de 4 colunas com seção em L, espessura de 1,9 mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir 2 reforços em ômega, na espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com 2 pares de reforço cada em forma de "X", com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática, com média de camada de 50 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por 4 colunas e 6 prateleiras.</p>	R\$ 766,67
---	----	---------	---	------------





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



8	14	Unidade	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO: DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X A) Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 kg por gaveta. Gaveta de pasta (01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.</p>	R\$ 728,33
---	----	---------	---	------------





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



9	15	 Unidade	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES; Conjunto montado sobre Longarinas com Três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Base. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao Conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de Aço carbono ABNT 1008 / 1020 com travessa na configuração retangular com as medidas de 60x40 mm e espessura 1.2mm e pés e, tubo Ø31,75 mm com parede de 1,5mm fabricado pelo processo de mecânico de curvamento de tubos. Suportes de fixação do assento produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 /1020 vincada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Cada pé contem 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de Injeção e em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9mm conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por Ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contracorrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Assento:Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco,fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço.Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos ábase de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 à 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto é revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados.O assento possui ainda umacarenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos.A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoia Braços: Sem braço. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mmde largura, 450 mmde altura e 100mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mmno formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordemde +/-2 Kg/ m³. Alâminaque liga o encosto ao assentoé fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com Laminado Vinílico Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) 80mm (espessura) Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) 100mm (espessura).</p>	R\$ 966,67
---	----	---	---	------------





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



10	15	Unidade	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 4 LUGARES: LONGARINA Assento e encosto dispostos sobre longarina para 4 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140 mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210 mm, 98 mm de altura e 98 mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto, de 400 mm de largura na porção da borda superior, 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360 mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego. A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando 50 mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415 mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455 mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450 mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285 mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330 mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Tratamento de superfície da base por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50 mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90 mm de espessura pintado a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta.</p>	R\$ 563,33
----	----	---------	---	------------



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



11	21	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema “Rapid” são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	R\$ 1.420,00
----	----	---------	---	--------------



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



12	15	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	R\$ 1.313,33
----	----	---------	---	--------------



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



13	17	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1800 X 600 X 1800 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	R\$ 1.663,33
----	----	---------	---	--------------



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



14	3	Unidade	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA: DIMENSÕES: 600 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	R\$ 486,67
15	5	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA: DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	R\$ 570,00



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



16	2	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	R\$ 754,67
----	---	---------	---	------------



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



17	21	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	R\$ 865,00
----	----	---------	---	------------



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



18	8	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	R\$ 883,33
----	---	---------	--	------------





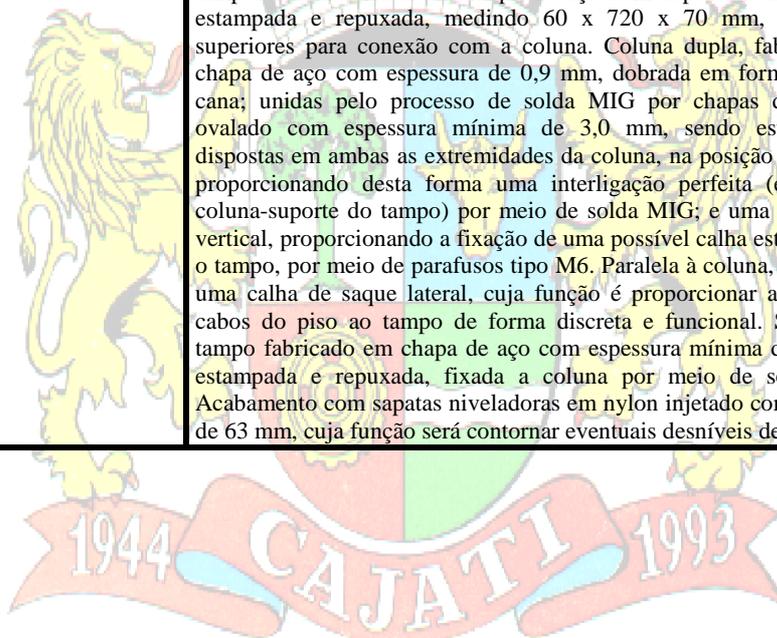
PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



19	10	Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: DIMENSÕES: 2000 X 1050 X 740 MM (L X P X A) Tampo inteiriço, com formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	R\$ 1.060,00
----	----	---------	---	--------------





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



20	4	 Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: DIMENSÕES: 2400 X 1400 X 740 MM (L X P X A) Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – MediumDensityFiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médiu m DensityParticleboard), 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 com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>	R\$ 1.496,67
----	---	---	--	--------------



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



21	4	Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A) Tampo redondo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar junto a Proposta comercial, os seguintes documentos listados abaixo:</p>	R\$ 670,00
22	65	Unidade	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO: Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliul / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Sem apoios de braço O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliul / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Alâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó.</p>	R\$ 328,33





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



23	94	 <p>Unidade</p>	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR BAIXO: Rodízios Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Base Giratória . Base preta Conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio. O conjunto é constituído por (01) blindagem central com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Mecanismo O mecanismo conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos. O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. O Mecanismo possui uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU),ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420mmaté a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Apóia Braços Braço Regulável: Apoio de braços fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possui regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. Encosto Possui Regulagem onde posiciona o Apoio Lombar de maneira adequada para todos os Biotipos de Usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mmde largura, 410 mm de altura e 80mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto é revestido Laminado Vinílico.</p>	R\$ 506,67
----	----	---	--	------------



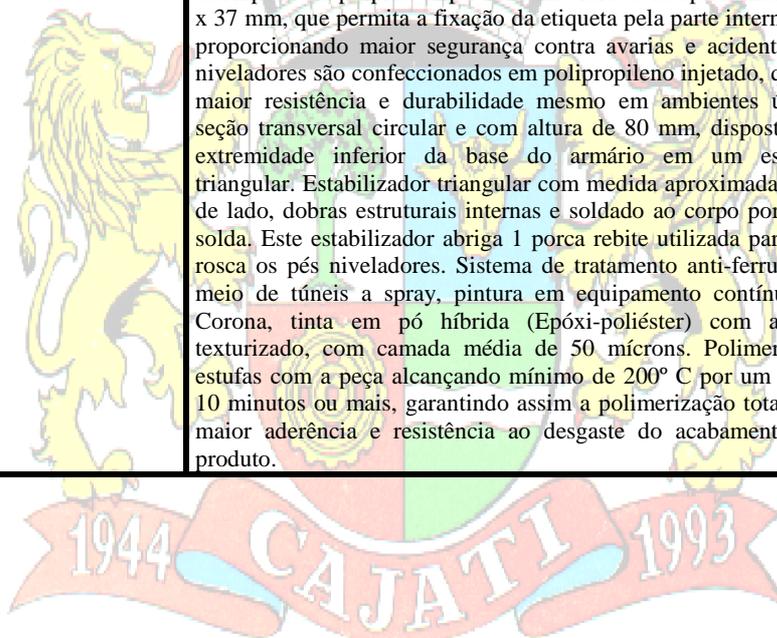
PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



24	12	Unidade	<p>Roupeiro 12 portas; Roupeiro de 12 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm cada, sendo dividido em 3 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 925(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “fecho para cadeado” confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>	R\$ 2.966,67
----	----	---------	---	--------------





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



25	5	Unidade	<p>Roupeiro 20 portas; Roupeiro de 20 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm cada, sendo dividido em 5 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 1125(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “fecho para cadeado” confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>	R\$ 3.333,33
26	30	Unidade	<p>Suporte CPU Móvel 0,29 x 0,40 x 0,52m; Confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo aproximadamente 20 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado. As laterais do Suporte CPU deverão medir 402x452mm.</p>	R\$ 163,33

COTAS RESERVADAS PARA ME/EPP NOS LOTES 01, 07, 14 e 15

REQUISITOS GERAIS DO MOBILIÁRIO

• Atendimento às normas:

– ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para estes móveis. Os ensaios deveram ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.

Para os itens: 01, 02, 04, 06, 07,08.

– ABNT NBR 8094/1983 Laudo emitido por laboratório credenciado pelo Inmetro de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas.

Para os itens: Todos os Itens





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



– ABNT NBR 13966/2008 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para estes móveis. Os ensaios deveram ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.
Para os itens: 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17,18.

Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.
Para os itens: 15, 22 e 23.

– Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.
Para os itens: Todos os Itens

• Qualidade:

- Os materiais empregados deverão ser de alta qualidade, e com acabamento impecável, sem falhas;
 - Os móveis deverão ser construídos de modo a terem resistência e estabilidade, e proporcionando segurança ao equipamento e ao usuário.
- Garantia mínima de 01 (um) ano fornecida pelo fabricante;

3 - OBRIGAÇÕES DA LICITANTE VENCEDORA

3.1. Além das obrigações citadas no Edital, à licitante obrigar-se-á:

3.2. Reparar, corrigir, remover, substituir, desfazer e refazer, prioritária e exclusivamente, à sua custa e risco, num prazo de no máximo de 30 (trinta) dias contados da notificação que lhe for entregue oficialmente, quaisquer vícios, defeitos, incorreções, erros, falhas e imperfeições nos produtos, decorrentes de culpa da empresa fornecedora e dentro das especificações do fabricante;

4 - PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

4.1. Os itens deverão ser entregues no Almoxarifado Municipal localizado na Rua Frutuoso Pereira de Moraes s/nº Bairro Bico do Pato neste município;

4.2. Os itens deverão ser entregues no prazo máximo de 20 (vinte) dias consecutivos a contar do recebimento do Pedido de Compra;

4.3. Os produtos deverão ser entregues parceladamente, conforme solicitação da Divisão de Compras, em até 20 (vinte) dias após a solicitação da Divisão de Compras / Licitações. As entregas serão realizadas no Almoxarifado Municipal, localizado à Rua Frutuoso Pereira de Moraes – s/nº - Bairro Bico do Pato – Cajati – SP conforme Termo de Referência – Anexo VI.

5 - PROPOSTA DE PREÇOS

5.1. Serão consideradas mais vantajosas para a Administração e, conseqüentemente, classificadas em primeiro lugar, a proposta que, satisfazendo a todas as exigências e condições deste Termo de Referência e do Edital, apresentar o MENOR PREÇO POR ITEM para o objeto da licitação;





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



5.2. A Proposta de Preços será considerada completa abrangendo todos os custos necessários à entrega dos produtos em perfeitas condições de uso, bem como de manutenção e/ou de eventual substituição de unidades defeituosas durante o prazo de garantia;

6 - RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DOS PRODUTOS

6.1. O recebimento dos produtos não implica na sua aceitação definitiva, uma vez que dependerá da análise dos mesmos, por servidor, que deverá verificar a quantidade e atendimento a todas as especificações, contidas neste Termo de Referência e no Edital para a Aceitação Definitiva;

6.2. O prazo para a Aceitação Definitiva ou recusa deverá ser manifestada em 10 (dez) dias contados a partir da data de entrega dos materiais;

6.3. As decisões e providências que ultrapassarem a competência do servidor, relativas ao recebimento, deverão ser adotadas por seus superiores em tempo hábil, para a adoção das medidas convenientes à Administração Municipal.

6.4. A aceitação definitiva não exclui a responsabilidade da Contratada pelo perfeito desempenho do material fornecido, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando da utilização dos mesmos;

7 – REPOSIÇÃO DO PRODUTO

7.1. A empresa licitante ou fabricante deverá se comprometer a substituir ou repor o material, em tempo hábil, conforme edital quando:

- Houver na entrega, embalagens danificadas, defeituosas ou inadequadas;
- O produto não atender as especificações deste edital;
- O produto apresentar qualquer alteração ou defeito de fabricação.

8 - PAGAMENTO

8.1. Entregue e aceito o material cotado, a licitante vencedora apresentará, nos locais de entrega mencionados no item 4.1 a nota fiscal para liquidação e pagamento da despesa, mediante ordem bancária creditada em conta corrente no prazo de até 15 (quinze) dias, contados do recebimento definitivo dos materiais;

8.2. Para pagamento da(s) Nota(s) Fiscal(s) será consultado as Certidões necessárias para poder contratar com Órgão Público, devendo a(s) proponente(s) vencedora(s) manter (em) as condições habilitatórias estabelecidas no Edital;

9 - DESCRIÇÃO

9.1. Todos os materiais deverão ser de primeira qualidade e atender às especificações do edital.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO VII

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 000/2017

PREGÃO PRESENCIAL Nº 087/2017

PROCESSO Nº 050752/2017

VALIDADE: 12 (Doze) MESES

Aos dias do mês de de 2017, na em, por seus representantes legais, nos termos da Lei n.º 10.520, de 17 de julho de 2002, dos Decretos n.º 3.555, de 08 de agosto de 2001; n.º 3.784, de 06 de abril de 2001; n.º 7.892, de 25 de janeiro de 2013; n.º 4.342, de 23 de agosto de 2002; e legislação correlata, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993, atualizada, e, das demais normas legais aplicáveis, em face da classificação das propostas apresentadas no Pregão Presencial por Registro de Preços nº 087/2017, resultado da licitação, publicado no Diário Oficial do Estado e homologado pelo Prefeito Municipal de Cajati, as fls. do processo em referência, **RESOLVE** registrar os preços para a aquisição dos itens conforme consta no Anexo I do Edital, que passa a fazer parte integrante desta, tendo sido, os referidos preços, oferecidos pela(s) empresa(s): Lote 01: 1)..... 2).....3)....., Lote 02: 1)..... 2).....3)....., etc. (preencher o 2º, 3º, etc., lugares se as empresas quiserem registrarem-se ao preço do 1º colocado) cuja(s) proposta(s) foi(ram) classificadas(s) em 1º, 2º e 3º lugar(es), respectivamente, no certame.

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

REGISTRO DE PREÇOS para Aquisição de móveis de escritório para uso de diversos Departamentos da Municipalidade, por período de 12 (doze) meses na modalidade de **PREGÃO**, por meio de sistema Presencial, através de Sistema de Registro de Preços (SRP).





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



LOTE	QTDE	UNIDADE	DESCRIÇÃO	MARCA OU FABRIC.	VALOR
1	54	Unidade	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76mm (#22) com dimensões aproximadas de 1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário devera ser equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>		





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



2	35	Unidade	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR: Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>		
---	----	---------	---	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



3	4	Unidade	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR: Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente com espessura de 0,60mm (#24) com dimensões externas aproximadas de 1980x1200x350mm. Armário c/ 2 portas de abrir com 50 posições tipo escaninhos. Possui 9 divisores verticais em chapa #24 sobre cada uma das 4 prateleiras e sobre a base, dividindo o armário em 50 escaninhos, as prateleiras devem possuir recortes para alojar os divisores que formam os escaninhos. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta metálica cromada e sistema Cremona que trava a porta em 3 pontos simultaneamente, através de lingueta em formato T, peça única sem utilização de solda fixada a maçaneta, sendo que na extremidade superior e inferior da lingueta será fixado varão em ferro 3/16" zincado, que deverá ter seu curso avançado em 20 mm na parte superior (penetrando no tampo) e 20 mm na parte inferior (penetrando na base), garantindo assim maior segurança, fixada na aba superior e inferior da porta deverá haver uma bucha guia para os varões, esta bucha deverá ser fabricada em nylon com flange de encosto superior com encaixe cônico, sendo o diâmetro interno de 7 mm. Cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário em conformidade com a NR24. As dobradiças devem ser internas ao móvel, conferindo design limpo e serão confeccionadas em chapa de aço com espessura 0,90 mm, cada porta deverá conter 3 dobradiças internas, unidas por um pino de 4 mm de diâmetro, na parte superior do pino o corpo do mesmo será enrijecido para proporcionar a trava entre os corpos da dobradiça, após unidas as dobradiças, sua altura máxima deverá ser de 60 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxê e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona, onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto</p>		
---	---	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



4	48	Unidade	ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22: Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.		
5	4	Unidade	Baía para lanhouse de 3 lugares com porta CPU, na cor cinza, com tampos, biombos e painéis confeccionados em madeira aglomeradas. Revestimento em melaminico BP 18 mm. Constituído de 4 biombos laterais, altura de 105 cm; Largura de cada baía 90 cm, largura total 276. Profundidade 60 cm; Paineis frontal aberta.		





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



6	20	Unidade	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS: DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A) Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm,. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	
---	----	---------	---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



7	70	Unidade	<p>ESTANTES COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1980 (A) X 925(L) X 450(P) MM. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 (1,9mm) e prateleira chapa #22 (0,76mm). A estante deve se constituir de 4 colunas com seção em L, espessura de 1,9 mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir 2 reforços em ômega, na espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com 2 pares de reforço cada em forma de "X", com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática, com média de camada de 50 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por 4 colunas e 6 prateleiras.</p>		
---	----	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



8	14	Unidade	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO: DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X A) Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 kg por gaveta. Gaveta de pasta (01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes São dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.</p>	
---	----	---------	---	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



9	15	Unidade	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES; Conjunto montado sobre Longarinas com Três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Base. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao Conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de Aço carbono ABNT 1008 / 1020 com travessa na configuração retangular com as medidas de 60x40 mm e espessura 1.2mm e pés e, tubo Ø31,75 mm com parede de 1,5mm fabricado pelo processo de mecânico de curvamento de tubos. Suportes de fixação do assento produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 /1020 vincada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Cada pé contem 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de Injeção e em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9mm conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por Ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção anticorrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi P6. Assento:Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco,fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço.Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos àbase de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 à 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados.O assento possui ainda umacarenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos.A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoia Braços: Sem braço. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mmde largura, 450 mmde altura e 100mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mmno formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordemde +/-2 Kg/ m³. Alâminaque liga o encosto ao assentoé fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com Laminado Vinílico Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) 80mm (espessura) Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) 100mm (espessura).</p>	
---	----	---------	---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



10	15	Unidade	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 4 LUGARES: LONGARINA Assento e encosto dispostos sobre longarina para 4 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140 mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210 mm, 98 mm de altura e 98 mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto, de 400 mm de largura na porção da borda superior, 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360 mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego. A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando 50 mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415 mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455 mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450 mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285 mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330 mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Tratamento de superfície da base por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50 mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90 mm de espessura pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta.</p>	
----	----	---------	---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



11	21	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	----	---------	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



12	15	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	----	---------	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



13	17	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO EM L COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1800 X 600 X 1800 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	----	---------	--	--





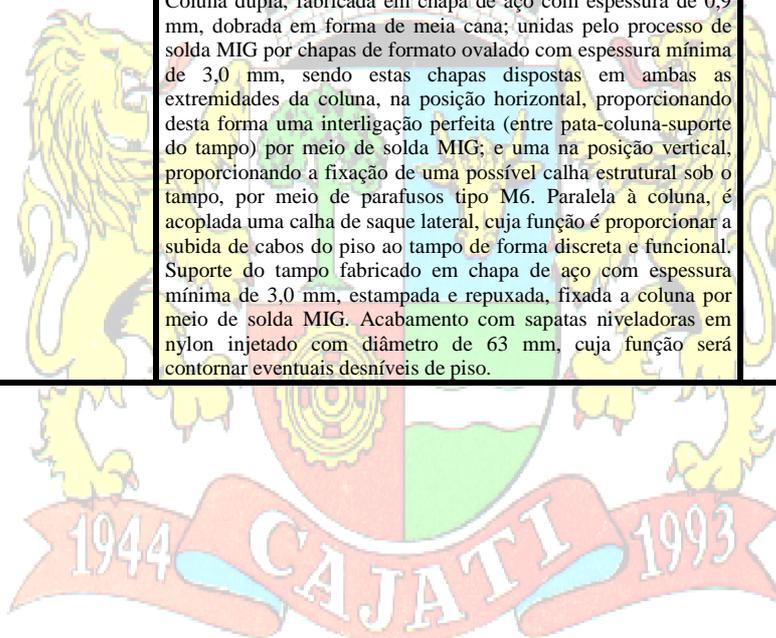
PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



14	3	Unidade	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA: DIMENSÕES: 600 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>		
----	---	---------	---	--	--





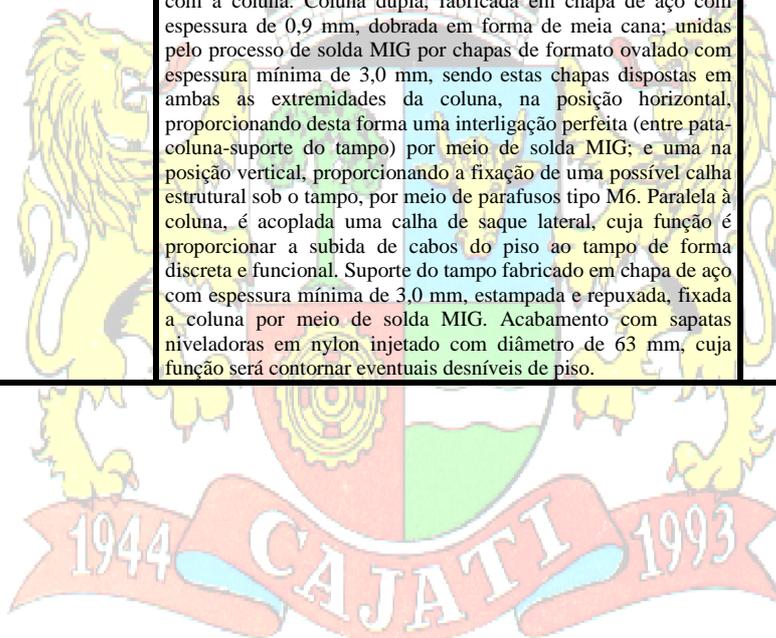
PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



15	5	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA: DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	
----	---	---------	---	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



16	2	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIROFIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	---	---------	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



17	21	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	----	---------	---	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



18	8	Unidade	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS: DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm.</p>	
----	---	---------	---	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



19	10	Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: DIMENSÕES: 2000 X 1050 X 740 MM (L X P X A) Tampo inteiriço, com formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>		
----	----	---------	--	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



20	4	Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: DIMENSÕES: 2400 X 1400 X 740 MM (L X P X A) Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – MediumDensityFiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), 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 com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>	
----	---	---------	---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



21	4	Unidade	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A) Tampo redondo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar junto a Proposta comercial, os seguintes documentos listados abaixo:</p>		
22	65	Unidade	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO: Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível a 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 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Sem apoios de braço. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível a 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 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Alâminaque liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4pésé fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó.</p>		



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



23	94	Unidade	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR BAIXO: Rodízios Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Base Giratória . Base preta Conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio. O conjunto é constituído por (01) blindagem central com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Mecanismo O mecanismo conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos. O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. O Mecanismo possui uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU),ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420mmaté a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Apóia Braços Braço Regulável: Apoio de braços fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possui regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. Encosto Possui Regulagem onde posiciona o Apoio Lombar de maneira adequada para todos os Biotipos de Usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mmde largura, 410 mm de altura e 80mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto é revestido Laminado Vinílico.</p>	
----	----	---------	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



24	12	Unidade	<p>Roupeiro 12 portas; Roupeiro de 12 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm cada, sendo dividido em 3 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 925(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “fecho para cadeado” confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>		
----	----	---------	---	--	--





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



25	5	Unidade	<p>Roupeiro 20 portas; Roupeiro de 20 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm cada, sendo dividido em 5 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 1125(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “fecho para cadeado” confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>		
26	30	Unidade	<p>Suporte CPU Móvel 0,29 x 0,40 x 0,52m; Confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo aproximadamente 20 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado. As laterais do Suporte CPU deverão medir 402x452mm.</p>		

CLÁUSULA SEGUNDA - DA VALIDADE DOS PREÇOS

A presente Ata de Registro de Preços terá a validade de 12 (doze) meses, a partir da sua assinatura, durante o qual a Prefeitura do Município de Cajati não será obrigado a adquirir o



Página 98 de 105

Praça do Paço Municipal, nº 10 - Centro – CEP 11950-000
Cajati – SP

Fone (13) 3854-8700 – Fax: (13) 3854-8719

Visto e Aprovado
Departamento Jurídico



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



material referido na Cláusula Primeira exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo fazê-lo mediante de outra licitação quando julgar conveniente, sem que caiba recursos ou indenização de qualquer espécie às empresas detentoras, ou, cancelar a Ata, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora, neste caso, o contraditório e a ampla defesa.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O preço ofertado pelas empresas signatárias da presente Ata de Registro de Preços é o especificado no Anexo I, de acordo com a respectiva classificação no Pregão Presencial nº 087/2017. Em cada fornecimento decorrente desta Ata, serão observadas, quanto ao preço, as cláusulas e condições constantes do Edital do Pregão Presencial nº 087/2017, que a precedeu e integra o presente instrumento de compromisso. Em cada fornecimento, o preço unitário a ser pago será o constante da proposta apresentada no Pregão Presencial nº 087/2017, pelas empresas detentoras da presente Ata, as quais também a integram.

CLÁUSULA QUARTA - DO LOCAL E PRAZO DE ENTREGA

Em cada fornecimento, o prazo de entrega será o solicitado pela unidade requisitante, não podendo, todavia, ultrapassar 20 (vinte) dias contados da data do recebimento da nota de empenho pelo fornecedor.

Os produtos deverão ser entregues parceladamente, conforme solicitação da Divisão de Compras, em até 20 (vinte) dias após a solicitação da Divisão de Compras / Licitações. As entregas serão realizadas no Almoxarifado Municipal, localizado à Rua Frutuoso Pereira de Moraes – s/nº - Bairro Bico do Pato – Cajati – SP.

CLÁUSULA QUINTA - DO PAGAMENTO

O pagamento será efetuado mediante crédito em conta-corrente da adjudicatária, por ordem bancária, 15 (quinze) dias após o fornecimento e emissão da Nota fiscal, devidamente atestada pela **CONTRATANTE**.

CLÁUSULA SEXTA - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

Manter durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas por ocasião da licitação.

Designar preposto durante o período de vigência do contrato, para representá-la sempre que seja necessário.

Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os impostos, taxas e encargos sociais relativos ao objeto contratado.

Responsabilizar-se-á pelo carregamento e transporte dos materiais, bem como pelo descarregamento no local de entrega, ou seja, Almoxarifado Municipal.

Fornecer os materiais, estritamente de acordo com as especificações do Anexo VI, bem como no prazo e quantitativo nele estabelecidos, responsabilizando-se pela substituição dos mesmos na hipótese de se constatar, quando do recebimento pela Prefeitura do Município de Cajati, estarem em desacordo com as referidas especificações, evitando o emprego de acessórios impróprios ou de qualidade inferior, não podendo tal fato ser invocado para justificar cobrança adicional, á qualquer título.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



Entregar os materiais no prazo preestabelecido e de acordo com as especificações;

Remover, às suas expensas, todo material que estiver em desacordo com as especificações básicas, e / ou aquele em que for constatado dano em decorrência de transporte ou acondicionamento, providenciando a substituição do mesmo, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contados da notificação que lhe for entregue oficialmente; Decorrido este prazo a empresa fica sujeita as sanções administrativas constantes no item 16.1 b.3 do edital;

Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultante da adjudicação desta Licitação;

Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela Prefeitura do Município de Cajati.

Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços a comprovação de atendimento às normas constantes nos Requisitos Gerais do Mobiliário especificado à página 72 – Anexo VI – Termo de Referência do edital para os lotes ali solicitados.

Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Laudo emitido por laboratório credenciado pelo Inmetro ABNT NBR 13961/2010 ou relatório dos ensaios contidos na norma para os lotes 01, 02, 04, 06, 07 e 08.

Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Laudo emitido por laboratório credenciado pelo Inmetro ABNT NBR 8094/1983 para todos os itens.

Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Laudo emitido por laboratório credenciado pelo Inmetro ABNT NBR 13966/2008 ou relatório de ensaios contidos na norma para estes moveis para os lotes 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17 e 18.

Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Certificado de Conformidade comprovando a norma ABNT NBR 13962/2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios pelo modelo de certificação 5, para os lotes 15, 22 e 23.

Apresentar na Assinatura da Ata de Registro de Preços Laudo técnico de ergonomia em conformidade com a norma reguladora – NR 17 emitido por um ergonomista acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS SANÇÕES

A recusa injustificada das empresas com propostas classificadas no pregão e indicadas para registro dos respectivos preços, ensejará a aplicação das sanções previstas no item 16 do Edital.

As importâncias relativas às multas serão descontadas dos pagamentos a serem efetuados à detentora da Ata, podendo, entretanto, conforme o caso, processar-se a cobrança judicialmente.

As sanções serão aplicadas sem prejuízo das demais cabíveis, sejam estas administrativas ou penais, previstas na Lei nº 8.666/93 e no Decreto nº 10.520/2002.

CLÁUSULA OITAVA - DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS

Considerando o prazo de validade estabelecido na Cláusula Segunda, da presente Ata, e, em atendimento ao §1º, art. 28, da Lei 9.069, de 29.6.1995 e legislação pertinente, é vedado qualquer reajustamento de preços, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea “d” do inciso II do art. 65 da Lei n.º 8.666/93, ou de redução dos preços praticados no mercado.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea “d” do inciso II do art. 65 da Lei n.º 8.666/93, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro procedimento licitatório.

Comprovada a redução dos preços praticados no mercado nas mesmas condições do registro, e, definido o novo preço máximo a ser pago pela Administração, os fornecedores registrados serão convocados pela Prefeitura do Município de Cajati para alteração, por aditamento, do preço da Ata.

CLÁUSULA NONA – DA ENTREGA E RECEBIMENTO DO MATERIAL

O objeto desta licitação será recebido da seguinte forma:

a) Pela Comissão de Recebimento de Materiais, que procederá à conferência de sua conformidade com o pedido. Caso não haja qualquer impropriedade explícita, será atestado o recebimento, assinando-se o canhoto do respectivo documento fiscal de entrega;

O recebimento pela Comissão de Recebimento de Materiais não exclui as responsabilidades civil e penal da adjudicatária.

A Entrega do produto cotado de acordo com as especificações e demais condições estipuladas em sua proposta comercial, será no prazo máximo de 30 (trinta) dias contados da data de recebimento da Nota de Empenho;

CLÁUSULA DÉCIMA - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

10.1. Cancelamento automático da ata de Registro de Preços:

- a) por decurso de prazo de vigência;
- b) quando não restarem fornecedores registrados; ou
- c) pela Prefeitura do Município de Cajati, quando caracterizado o interesse público.

10.2. Cancelamento do registro do fornecedor:

- a) o fornecedor terá seu registro na Ata cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa;
- b) a pedido, quando:
 - I. comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
 - II. o seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexecutável em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do produto.
- c) pela Administração, unilateralmente, quando:





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



- I. não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
 - II. perder qualquer condição de habilitação e qualificação técnica exigida no procedimento licitatório;
 - III. por razões de interesse público, devidamente, motivado e justificado.
 - IV. o fornecedor não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
 - V. não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos de compra decorrentes da Ata de Registro de Preços;
 - VI. caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos de compra dela decorrentes.
- 10.3. A comunicação do cancelamento do preço registrado nos casos previstos no inciso II do sub-
item 10.2 será feita pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, juntando-
se comprovante nos autos que deram origem ao registro de preços.
- 10.4. Frustradas as tentativas do sub-item anterior, a comunicação será feita por publicação na
Imprensa Oficial do Estado, por 3 (três) vezes consecutivas, considerando-se cancelado o preço
registrado a partir da última publicação.
- 10.5. A solicitação do fornecedor para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com
antecedência de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas
no ato convocatório, caso não aceitas as razões do pedido.
- 10.6. Ocorrendo o cancelamento, far-se-á a reti-ratificação da ata de registro.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Integram esta Ata, o Edital do Pregão Presencial nº 087/2017, e as propostas da
empresa:....., classificada em 1º lugar, empresa:,
classificada em 2º lugar e da empresa, classificada em 3º lugar (se houver e
quiserem, ao preço do 1º colocado, assinar à ata).

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DO FORO

O Foro para solucionar os possíveis litígios que decorrerem da utilização da presente
ATA, será a Comarca de Jacupiranga - SP, com exclusão de qualquer outro.

Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Lei n.º 8.666/93, e demais
normas aplicáveis.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

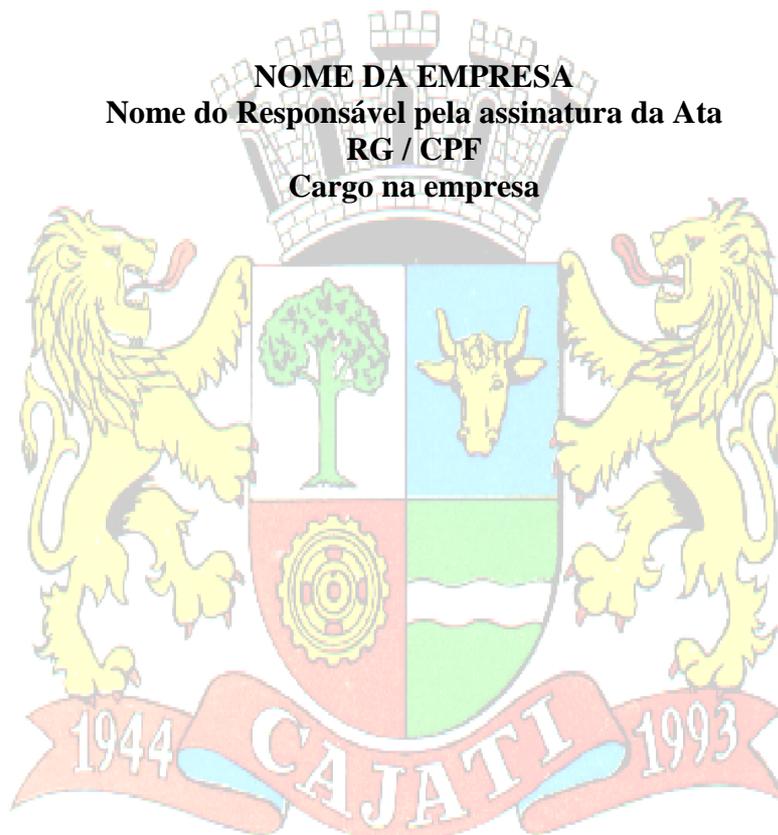
www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



Cajati, de 2017.

LUCIVAL JOSÉ CORDEIRO
Prefeito Municipal

NOME DA EMPRESA
Nome do Responsável pela assinatura da Ata
RG / CPF
Cargo na empresa





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO VIII

MODELO DE DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

(papel timbrado da licitante)

AO
PREGOEIRO DA
PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI - SP

PREGÃO PRESENCIAL Nº 087/2017.

Declaro, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa _____ (denominação da pessoa jurídica), CNPJ nº _____ é **microempresa ou empresa de pequeno porte**, nos termos do enquadramento previsto na **Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e demais atualizações**, cujos termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório realizado pela Prefeitura do Município de Cajati.

....., de de 2017.

Nome, RG, Função ou cargo e Assinatura





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - comprascajati@hotmail.com - compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO IX

RECIBO DE RETIRADA DE EDITAL PELA INTERNET.

Razão Social : _____
CNPJ nº _____
Endereço : _____
E-mail : _____
Cidade : _____ Estado : _____ Telefone : _____ Fax : _____
Pessoa para contato : _____
Recebemos, através do acesso à página www.cajati.sp.gov.br nesta data, cópia do instrumento convocatório do Pregão Presencial nº 087/2017.
Local : _____, _____ de _____ de 2017.
Assinatura

Senhor Licitante,

Visando comunicação futura entre a Prefeitura do Município de Cajati e essa empresa, solicito de Vossa Senhoria preencher o recibo de entrega do edital e remeter à Divisão de Licitações por meio do fax (13) 3854-8719 ou e-mail: comprascajati@hotmail.com.

A não remessa do recibo exime à Divisão de Compras e Licitações da comunicação de eventuais retificações ocorridas no instrumento convocatório, bem como de quaisquer informações adicionais.

