



ESTADO DA PARAÍBA
CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE
TESOURARIA DA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

DOCUMENTO DE FORMALIZAÇÃO DA DEMANDA - DFD

1.0. IDENTIFICAÇÃO DA DEMANDA

1.1. Constitui objeto da pretensa contratação: Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape-PB.

1.2. Classificação do objeto: Comum.

2.0. NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A contratação descrita é essencial: Pela necessidade da devida efetivação de compra para suprir demanda específica - Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape-PB -, considerada oportuna e imprescindível, bem como relevante medida de interesse público; e ainda, pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, observadas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.

3.0. ALINHAMENTO AOS PLANOS DA ADMINISTRAÇÃO

3.1. A contratação pretendida está alinhada aos planos estratégicos da Administração, delineados nas diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas, onde estão fixadas e detalhadas as respectivas ações ao alcance dos objetivos institucionais, primando pela eficácia, eficiência e efetividade dos respectivos projetos, programas e processos.

4.0. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. As características e especificações do objeto da referida contratação são:

1 - LOTE			
CÓDIGO	DESCRIÇÃO DO ITEM	UNIDADE	QUANTIDADE
DFD 1	RECEPÇÃO PLENÁRIO painel ripado medindo 2,75m de (L) x 3,00m de (A), em MDF na cor CINZA SAGRADO, 15mm, contendo espaçamento de 50mm, 3 espaçamento de 30mm, 1 espaçamento de 45mm, 2 espaçamento de 150mm, intercalados com as ripas de 250mm, 1 de 150mm, 4 de 75mm, 250mm, 75mm, 30mm, 30mm, , 250mm, 150mm, 75mm, 50mm, 250mm, 50mm, 75mm, 30mm, 70mm e 30mm, composto por um armário balcão na parte inferior com modulo interno na cor branca BP 15mm, e externo na cor cinza sagrado 15mm, sistema fecho-joque, medindo 2,75m de (L) e 0,40m de (P), composto por quatro gavetas com corrediças telescópica, gavetas medindo 0,45m de (L), 01 porta com um nicho com 01 prateleira, medindo 0,45m de (L), duas portas medindo 0,47m de (L), cada totalizando 0,95m de (L), com uma prateleira, duas portas medindo, 0,45m de (L) com uma prateleira, totalizando 0,90m de (L). Porta e parte estrutural superior revestido em MDF 15mm na cor cinza sagrado, totalizando 3m de (A) x 0,91m (L).	UND	1
DFD 2	Painel ripado medindo 3m de (A) em MDF 15mm, na cor cinza sagrado, com espaçamento de 2 de 50mm, 1 de 75mm, 1 de 35mm, e ripas de 250mm, 150mm, 150mm, 75mm, 50mm, 50mm, 250mm, 150mm, 50mm, 30mm, 50mm, 50mm e 30mm, com portas e superior estrutural revestido em MDF, 15mm na cor cinza sagrado.	UND	1
DFD 3	Bancada da Recepção em L medindo 3m de (L) x 1m (A), estrutura em mdf de 25mm na cor preto trama, com painel frontal ripado em mdf de 15mm, na cor cinza sagrado, ripas de 50mm e espaçamento de 10mm, prolongamento lateral em mdf de 25mm na cor preto trama, mesa interna em mdf 25mm na cor cinza sagrado medindo 2,80M (C) x 0,75 (P) x 0,75 (P) x 0,75 (A)	UND	1
DFD 4	Recepção Gabinete, parede efeito mármore realista com prateleiras em mdf 25mm titânio trama em toda a extensão da parede medindo 025m de (L) x 3m (C), com mesa em mdf 25mm titânio trama medindo (A) 0,75m x (L) 0,60M x 2,00m (L), com balcão em mdf 15mm titânio trama medindo (A) 0,725mm, 0,40mm (P) x 1m (C), com quatro gavetos cor internas branco BP, frente titânio trama, sistema fecho torque, com um modulo, cor interna branco BP, porta de giro na cor titânio trama, e uma prateleira na cor titânio trama, sistema fecho torque	UND	1
DFD 5	Gabinete presidência, painel, ripado em MDF 15m, carvalho hanover, ripas de 50m com espaçamento de 10mm, medindo 2,86m de (L) x 3m de (A), com uma prateleira em mdf de 25mm, carvalho hanover medindo 1,60m de (C) x 035m de (P), e armário com 2 portas basculantes medindo 2,17m de (C) x 0,35m de (P) x 0,35m de (A) com dois nichos laterais medindo 0,80m de (C) x 0,35m de (A) x 0,35 de (P), corpo em titânio trama e parte superior e inferior em carvalho hanover, interna branco BP, portas basculantes, sistemas fecho toque.	UND	1
DFD 6	Mesa em mdf de 25mm carvalho hanover, medindo 2,00m de (C) por 0,60m de (L) com um modulo confeccionado em mdf de 15mm, na cor titânio trama, medindo 1,57m de (C) x 0,725m de (A), composto por 03 portas de giro, sistema fecho toque, partes internas branco BP, quatro gavetas com corrediças telescópicas partes internas na cor branco BP. Sistemas fecho toque, modulo sobreposto por prateleiras de 25mm em mdf titânio trama, painel ripado medindo 1,90 de	UND	1

	(C) x 3M de (A), com ripas de 50mm, com espaçamento de 10mm na cor carvalho hanover		
DFD 7	Plenário painel ripado em mdf medindo 15,50m de (C) x 3,45m de (A), fundo base em mdf 15mm na cor preto trama, ripas na cor padrão thassos, contendo 6 ripas de 500mm, 6 ripas de 300mm, 6 ripas de 150mm, 8 ripas de 100mm, painel central medindo 4,19m de (L) por 3,45m de (A) com avanço de 50mm para passagem de fixa led, confeccionado em mdf de 15mm, padrão thassos.	UND	1
DFD 8	Copa Armario Suspenso medindo 3,75m de (C) x 0,928m de (A) x 0,45m de (P), contendo um nicho medindo 0,885m (C) x 0,55m (A) x 0,420m (P), em mdf de 15mm cor itapua, um basculante confeccionado em mdf 15mm na cor branco BP, medindo 0,70m (C) x 0,550m (A) x 0,420m (P), com porta em MDF 15mm na cor titânio, puxado tipo ponto em inox escovado, nicho para micro-ondas medindo 0,70m (L) x 0,378m (A) x 0,420m (P), confeccionado em mdf de 15mm na cor itapua, dois módulos totalizando 1,40m, em cada modulo, confeccionado em mdf de 15mm na cor branco parte interna e portas em mdf 15mm na cor titânio, com puxador tipo ponto em aço inox escovado, nicho basculante medindo 0,765m (L) x 0,550m de (A) x 0,420m de (P), confeccionado internamente em mdf de 15mm na cor branco BP, com porta em MDF 15mm, na cor titânio, puxador tipo ponto em aço inox escovado, nicho em mdf 15mm na cor itapua medindo 0,765m (C) x 0,370m (A) x 0,42m (P).	UND	1
DFD 9	Bancada com granito verde Ubatuba com modulo na parte inferior medindo 2,10m de (C) x 0,550m de (P) x 0,700m de (A), com 2 modulos com 2 portas cada uma prateleira interna cada, confeccionado internamente em mdf 15mm, na cor branco BP e externo em titânio trama, puxadores tipo ponto em aço inox escovado, 1 modulo com 4 gavetas sendo uma com divisor para taliteres corrediças telescópicas, medindo 0,70m (A) x 0,70m (L) x 0,55m (P), partes internas em mdf 15mm branco BP, e puxadores tipo ponto em aço inox escovado.	UND	1
DFD 10	Cozinha serviço armário suspenso confeccionado em mdf de 15mm na cor branco BP, medindo 1,80m de (L) x 1,00m (A) x 0,35m (P) composto por 2 modulos com 2 portas cada, sendo 1 com uma prateleira e outro com 2 prateleiras com portas de giro, puxador tipo ponto em aço inox escovado.	UND	1
DFD 11	Armario Balcão com 2 modulos confeccionado em mdf de 15mm na cor branco BP, medindo 1,80m de (L) x 0,70m (A) x 0,45m (P), cada modulo contendo duas portas e uma prateleira cada, porta tipo, giro com puxadores tipo ponto em aço inox escovado.	UND	1
DFD 12	Armario Suspenso Confeccionado em MDF 15mm na cor branco BP, sendo um modulo medindo 0,750m (L) x 0,92m (A) x 0,35m (P) com uma porta basculante medindo 0,46m (A) x 0,75m (L) x 0,35m (P) com puxador tipo ponto em aço inox escovado, e um nicho medindo 0,750m (L) x 0,45m (A) x 0,75m (L), três módulos totalizando 2,10m (L) x 1,00m (A) x 0,35m (P), cada, modulo com duas portas e duas prateleiras, internas, portas de giro e puxadores tipo ponto em aço inox escovado.	UND	1
DFD 13	Balcão medindo 2,10m (L) x 0,70m (A) x 0,45m (P), composto por três módulos sendo 01 com 04 gavetas com corrediças telescópica e puxadores tipo ponto em aço inox escovado, sendo uma gaveta com divisória para talheres, medindo, 0,70m (L) x 0,70m (A) x 0,45m (P), confeccionado em mdf de 15mm branco BP, puxadores tipo ponto em aço inox escovado. Dois módulos medindo 0,70m (A) x 0,70m (A) x 0,45m (P) contendo 2 portas cada e uma prateleira interna cada, portas do tipo giro com puxadores tipo ponto em aço inox escovado.	UND	1
DFD 14	Prancha prancha com nicho central medindo 2,45m na parte superior e 2,10m na parte inferior, com um nicho medindo 0,70m (L) x 0,37m (A) confeccionado em mdf de 15mm, branco BP, com bancada em granito verde Natuba medindo 2,00m de (L) x 0,85 (A) x 0,50 (P)	UND	1
DFD 15	Vassoureiro Confeccionado em mdf de 15mm, branco BP, medindo 2,35m de (A) x 0,90 (L) x 0,35m (P), um na parte superior e outro na inferior, e três nichos medindo 0,48m (A) x 0,35m (P) x 1,45m (A), com 2 portas de giro e puxadores tipo ponto em aço inox escovado, basculante medindo 0,90m (L) x 0,35m (P) x 0,45m (A) com puxadores tipo ponto em aço inox escovado.	UND	1
DFD 16	ESTAÇÃO DE TRABALHO TUBULAR Estação de trabalho modelo Delta para um usuário com tampo em MDP25mm, retaguardas em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiros sextavados na medida de 735mm(A) x 1250mm(L1) x 1250mm(L2) X 600 mm(P), seguindo as características: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda das mesas: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1048mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. Pés da Estação Trabalho - Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiros reguláveis sextavada sendo 02 de cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Pé central confeccionado em aço chapa #18 (1,20mm) em formato tubular, medindo 50mm(L) x 50mm(P) com passagem para fios, sendo apoiado em ponteira regulável sextavada, para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Ponteiros: em formato sextavado confeccionados em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de	UND	4

	nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas . Laudo de Câmara úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951-1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010.		
DFD 17	ARMARIO BAIXO Tampo: 1 Tampo confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 792mm(L) x 410mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 2 laterais confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: 1 prateleira confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 335mm(P), fixada nas laterais do armário, proporcionando ao produto para melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionadas em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(E) x 640mm(A) x 387mm(L). Fundo: 1 fundo (base) confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x768mm(L) x 368mm(P). Portas: 2 Portas Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 643mm (A) x 390mm (L) x 15mm (E), com acabamento em fita ABS (0,45mm espessura), sem dobradiças, com articulação pivotante na parte superior e inferior mediante a trava aço, pino dobradiça arruelado e bucha de nylon com encaixe em furação para travamento na parte inferior do tampo e encaixe na parte superior da porta , fixada na parte superior do fundo pelo pino arruelado, sem a necessidade de ajustes ou regulagens. Fechadura cilíndrica Tipo Yale: com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: 2 puxadores em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo concha medindo 96mm(L). Pés: Tipo sextavado com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, sendo fixado através de suporte fixação em aço. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de	UND	10

	estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).		
DFD 18	ARMÁRIO ALTO Tampo: 1 Tampo confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 792mm(L) x 410mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 2 laterais confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 1530mm(A) x 386mm(L) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: 3 prateleiras confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, sendo 2 móveis com opção de regulagem medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 335mm(P) e 1 central fixa (não regulável) medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 368mm(P), fixada nas laterais do armário, proporcionando ao produto para melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionadas em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(E) x 1530mm(A) x 386mm(L). Fundo: 1 fundo (base) confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 368mm(P). Portas: 2 Portas Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1535mm (A) x 390mm (L) x 15mm (E), com acabamento em fita ABS (0,45mm espessura), sem dobradiças, com articulação pivotante na parte superior e inferior mediante a trava aço, pino dobradiça arruelado e bucha de nylon com encaixe em furação para travamento na parte inferior do tampo e encaixe na parte superior da porta, fixada na parte superior do fundo pelo pino arruelado, sem a necessidade de ajustes ou regulagens. Fechadura cilíndrica Tipo Yale: com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: 2 puxadores em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo concha medindo 96mm(L). Pés: Tipo sextavado com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, sendo fixado através de suporte fixação em aço. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).	UND	10
DFD 19	GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS TUBULAR Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm) MDP 15 mm e MDP 25mm com 3 gavetas sendo 1 destinada a pastas suspensas, puxadores em PVC, gavetas com deslizamento por trilho corredeira através de roldanas de nylon e carrinho telescópio, 4 rodízios 2 com travas e 2 sem travas. Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(E) x 409mm(L) x 469mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: Em chapa de aço #26(0,45mm) nas medidas 564mm(L) x 548mm(A) tendo na vertical 2 dobras sendo 1ª a 13mm com 90°, a 2ª a 530mm com 90° e termina com 13mm, e na horizontal 6 dobras sendo a 1ª a 10mm com 180° a 2ª a 13mm com 90°, a 3ª a 13mm com 90°, a 4ª a 510mm com 90° a 5ª a 13mm com 90° a 6ª a 13mm com 180° e termina com 10mm. Travessas para travamento: Confeccionada em chapa de aço #20(0,90mm) tipo um com estampas para travamento juntos as laterais, sendo 2 superiores (frontal/traseira) e duas inferiores (frontal/traseira) nas medidas horizontais 402mm(L) x 60mm(A) e na vertical 107mm(A) x 41mm(L). Gavetas: 3 corpo gavetas confeccionado em aço na chapa # 26(0,45mm) frentes das gavetas em MDP BP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 2 Gavetas superiores com frentes medindo :	UND	10

	90mm(A) x 365mm(L) x 15mm(E), corpo na medida 62mm(A) x 340mm(L) x 404mm(P) com deslizamento por trilho corredeira através de roldanas em nylon fixadas por rebites com rosca conexa M4 ZA e parafusos M4 X 10MM. 1 Gaveta inferior Grande com frentes medindo: 282mm(A) x 365mm(L) x 15mm(E), corpo na medida 62mm(A) x 340mm(L) x 404mm(P) com suporte para armazenagem de pastas suspensas, desliza por trilho corredeira telescópico D3531 de 400mm com esferas de aço. Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador: Contém 3 unidades em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo), medindo 96mm. Acompanha 4 rodízios sendo 2 sem travamento e 2 frontais com travamento, confeccionados em poliestireno podendo ser na cor preta. ACABAMENTO Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas . Laudo de Câmara úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade, ABNT NBR 17088:2023, ABNT NBR 9209:1986, ABNT NBR 10443:2008, ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951-1:2018, ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016, ABNT NBR 15185:2023, ABNT NBR 105452014, ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010.		
DFD 20	MESA REUNIAO REDONDA TUBULAR MESA de reunião redonda com tampo inteiriço de 25mm e pé de aço tubular, com medida total de 735mm(A) x 1100mm(L) x 1100mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura, arredondado nas extremidades. Tampo: Confeccionado em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1100mm(diâmetro) x (P)25mm(E), nas cores padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pé Tubo: Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios. Ponteiras: contém quatro unidades em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas metálicas permitindo a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas . Laudo de Câmara úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade, ABNT NBR 17088:2023, ABNT NBR 9209:1986, ABNT NBR 10443:2008	UND	6

	,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951-1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010.		
DFD 21	ARQUIVO DE MADEIRA COM 4 GAVETAS PARA PASTAS SUSPENSAS Características: Arquivo de pasta suspensas confeccionado em madeira (MDP) com composto 4 gavetas, com porta etiqueta e puxador tipo alça em cada gaveta, sendo que o fechamento é feito somente pela primeira gaveta. Tampo: Tampo confeccionado em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 457mm(L) x 473mm(P) x 25mm (E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: 2 laterais Confeccionadas em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, nas medidas: 15mm(E)x1243mm(L)x455mm(P) com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 0,45 mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguardas: Confeccionadas em (Duraplac) de 3mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces na medida 3mm(E) x 1213mm(L) x 425mm(P). Gavetas: 4 gavetas com as frentes confeccionadas em (MDP BP) de (15)mm na medida de 15mm(E) x 441mm(L) x 305mm(A) e corpo das gavetas confeccionado em Aço com pintura na cor cinza no sistema de dobras com travamento utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) com 4 garras de fixação e travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15x15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, medidas externas do corpo gaveta sem as frentes 98mm(A) x 60mm(L) x 473mm(P), fundo em chapa de aço #26 (0,45mm), hastes para pastas suspensas (medida 470 x 30mm) em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em Ômega. Fundo: Confeccionado em MDP BP de (15) mm sendo revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melaminica fixada por meio de calor e pressão através de um processo de prensa de baixa pressão na espessura, acabamento com fita de borda de PVC de 0,45mm de espessura, aplicada com sistema hotmelt, nas medidas: 15mm(E) x 425mm(L) x 451mm(P). Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando a desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto Fechadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento somente na primeira gaveta. Sistema de deslizamento das gavetas: por trilho corrediça, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,00mm com 14 pares de esferas em cada lado. CAPACIDADE DE PESO E QUANTIDADE DE PASTAS O peso recomendado por gaveta é de 25 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia entre 30 e 40 pastas por gaveta dependendo do tamanho das pastas. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).	UND	8
DFD 22	ESTAÇÃO DE TRABALHO TUBULAR Estação de trabalho modelo Delta para um usuário com tampo em MDP25mm, retaguardas em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiros sextavados na medida de 735mm(A) x 1350mm(L1) x 1350mm(L2) X 600 mm(P), seguindo as características abaixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda das mesas: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1148mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. Pés da Estação Trabalho - Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiros reguláveis sextavada sendo 02 de cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Pé central confeccionado em aço chapa #18 (1,20mm) em formato tubular, medindo 50mm(L) x 50mm(P) com	UND	4

	passagem para fios, sendo apoiado em ponteiras reguláveis sextavadas, para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Ponteiras: em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de névoa salina NBR -8094/1983 500 horas . Laudo de Câmara úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951-1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010.		
DFD 23	MESA TUBULAR 1500x700 Mesa Reta com tampo em MDP25mm, retaguarda em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiras sextavadas na medida de 735mm(A) x 1500mm(L) x 700 mm(P), seguindo as características abaixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1380mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. Pés da Mesa: Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiras reguláveis sextavada sendo 02 em cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação da retaguarda. Ponteiras: em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de névoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de	UND	20

	conformidade, ABNT NBR 17088:2023, ABNT NBR 9209:1986, ABNT NBR 10443:2008, ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951-1:2018, ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016, ABNT NBR 15185:2023, ABNT NBR 105452014, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2023, ASTM D 3363:2022, ASTM D 7091:2022, JIS Z 2801:2010.		
DFD 24	MESA TUBULAR 1700x700 Mesa Reta com tampo em MDP25mm, retaguarda em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiros sextavados na medida de 735mm(A) x 1700mm(L) x 700 mm(P), seguindo as características abaixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1584mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. Pés da Mesa: Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiros reguláveis sextavado sendo 02 em cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação da retaguarda. Ponteiros: em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de névoa salina NBR -8094/1983 500 horas . Laudo de Câmara úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951-1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010.	UND	6
DFD 25	ARMÁRIO MISTO Tampo: 1 Tampo confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 792mm(L) x 410mm(P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 2 laterais Confeccionadas em MDP BP de (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa baixa pressão medindo 15mm(E) x 1545mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: 3 prateleiras confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, sendo 2 móveis com opção de regulagem medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 335mm(P) e 1 central fixa (não regulável) medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 368mm(P), fixada nas laterais do armário, proporcionando ao produto para melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionadas em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(E) x 1530mm(A) x 386mm(L). Fundo: 1 fundo (base) confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada	UND	7

	através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 368mm(P). Portas: 2 Portas Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1535mm (A) x 390mm (L) x 15mm (E), com acabamento em fita ABS (0,45mm espessura), sem dobradiças, com articulação pivotante na parte superior e inferior mediante a trava aço, pino dobradiça arruelado e bucha de nylon com encaixe em furação para travamento na parte inferior do tampo e encaixe na parte superior da porta, fixada na parte superior do fundo pelo pino arruelado, sem a necessidade de ajustes ou regulagens. Fechadura cilíndrica Tipo Yale: com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: 2 puxadores em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo concha medindo 96mm(L). Pés: Tipo sextavado com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, sendo fixado através de suporte fixação em aço. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).		
DFD 26	PLATAFORMA COMPLEMENTO DUPLA PARA 2 PESSOAS 1200 Plataforma Complemento Dupla para 2 pessoas: módulo utilizado para acoplamento a configuração inicial, de forma a ampliar o número de usuários em múltiplos de 2, formando ambientes amplos e funcionais, sendo fixado ao inicial mediante encaixe de travessas tubulares 30x50 com espessura #16 (1,50mm), aos pés centrais e o travamento dos tampos por parafusos 4,5x14 Cab. Painel PHS BIC. Tampos: 2 tampos Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricados através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com 25mm de espessura e 1 Tampo junção no mesmo material e no mesmo comprimento do tampo, todas as partes com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas nas 4 faces dos tampos. Pé Central: Confeccionado com estrutura tubular de aço 50x50 de chapa com espessura de #16 (1,50mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo no tampo e com chapas em perfil U para o fácil encaixe das travessas com parafuso ¼ x ¼ TP 13 PHS e porca sextavada de ¼ torneada, possui 2 almofadas em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1ª a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2ª e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm, sendo 1 soldada no centro do pé central e outra removível facilitando a passagem dos fios, com estampo de grafismo único. Tubo Superior: Confeccionadas em estrutura tubular 50x50 com espessura #16 (1,50mm) com chapas soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo através de parafusos 5,0x80 CHATA PHS. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #26 (0,45mm) com três dobras de 90° para cada lado. Caixa de Tomada: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #18 (1,2mm), com três dobras a 90° para o encaixe na calha, uma segunda dobra a 120° para o melhor encaixe dos dispositivos, com estampo que possibilitam o encaixe de plugs de conexão USB, plug entrada para HDMI, 4 tomadas 2p+t modelo TPA2-3E3F10 amperes, 1 conector RJ11 6x4vias para linha telefônica, 1 RJ45 modelo CATSE BF TF P08N, para conexão de redes de computadores, entrada VGA e estampo para conector especial (tomadas e conectores não acompanham o produto), sistema de fixação nas calhas por rebites M4, na cor preta. Tampa Caixa de Tomada: Tampas para as caixas de tomada confeccionada em copolímero de alta qualidade Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS), com sistema de abertura e fechamento por pino, com abertura frontal para a passagem dos fios para o exterior da mesa quando a caixa está fechada, com acabamento na cor preta. Ponteira plástica: Ponteira regulável tipo octogonal para os tubos que ficam com sua parte interna exposta, com medidas exatas para o encaixe em tubo de 50x50, confeccionadas em um polímero termoplástico mais comumente chamado de Polipropileno (PP), com pequenas estrias para exercer pressão na parte interna do tubo, com acabamento na cor preta, permitindo o nivelamento quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Opcionais: admite-se opcionais para fixação na parte superior do tampo, podendo ser: Painel divisores de madeira em MDPBP 15mm com moldura em aço, sendo fixado pelo suporte em polipropileno; Prateleiras centrais em madeira em MDPBP 15mm, com suporte de fixação; e Painel divisor em vidro de 8mm, com suporte de fixação. Acabamento partes em aço: Tratado pelo processo anticorrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240° C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa	UND	4

	Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas . Laudo de Câmara úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951-1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010.		
DEFD 27	PLATAFORMA DUPLA PARA 4 PESSOAS PÉ AÇO 1400 -1500 -1600 Plataforma Dupla para 4 pessoas: módulo inicial utilizado na linha corporativa sendo vendida para utilização com número de usuários em múltiplos de 4, formando ambientes amplos e funcionais, sendo fixado ao inicial mediante encaixe de barra estabilizadora 30x50 com espessura #16 (1,50mm), aos pés centrais e o travamento dos tampos por parafusos 4,5x14 Cab Panela PHS BIC, aceitando em sua estrutura módulos complementos que possibilitam ampliar o número de usuários em múltiplos de 2 de acordo com a necessidade de usuários. Tampos: 4 tampos Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricados através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com 25mm(E) e 2 Tampos junção no mesmo material, todas as partes com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas nas 4 faces dos tampos. Pés Laterais: Confeccionados em forma de U em 90°, com estrutura tubular de aço 50x50 de chapa com espessura de #16 (1,50mm), com chapas soldadas nos pés para a fixação da mesma no tampo através de parafusos 5,0x80 CHATA PHS e com chapas em perfil U para o fácil encaixe das travessas. Pé Central: Confeccionado com estrutura tubular de aço 50x50 de chapa com espessura de #16 (1,50mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo no tampo e com chapas em perfil U para o fácil encaixe das travessas. com parafuso ¼ x ¾ TP 13 PHS e porca sextavada de ¼ torneada, possui 2 almofadas em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1ª a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2ª e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm, sendo 1 soldada no centro do pé central e outra removível facilitando a passagem dos fios com estampo de grafismo único. Tubo Superior: Confeccionadas em estrutura tubular 50x50 com espessura #16 (1,50mm) com chapas soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo através de parafusos 5,0x80 CHATA PHS. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #26 (0,45mm) com três dobras de 90° para cada lado. Caixa de Tomada: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #18 (1,2mm), com três dobras a 90° para o encaixe na calha, uma segunda dobra a 120° para o melhor encaixe dos dispositivos, com estampo que possibilitam o encaixe de plugs de conexão USB , plug entrada para HDMI, 4 tomadas 2p+t modelo TPA2 3E3F10 amperes, 1 conector RJ11 6x4vias para linha telefônica, 1 RJ45 modelo CATSE BF TF P08N, para conexão de redes de computadores, entrada VGA e estampo para conector especial (tomadas e conectores não acompanham o produto), sistema de fixação nas calhas por rebites M4, na cor preta. Tampa Caixa de Tomada: Tampas para as caixas de tomada confeccionada em copolímero de alta qualidade Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS), com sistema de abertura e fechamento por pino, com abertura frontal para a passagem dos fios para o exterior da mesa quando a caixa está fechada, com acabamento na cor preta. Ponteira plástica: Ponteira regulável tipo octogonal para os tubos que ficam com sua parte interna exposta, com medidas exatas para o encaixe em tubo de 50x50, confeccionadas em um polímero termoplástico mais comumente chamado de Polipropileno (PP), com pequenas estrias para exercer pressão na parte interna do tubo, com acabamento na cor preta, permitindo o nivelamento quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Opcionais: admite-se opcionais para fixação na parte superior do tampo, podendo ser: Painel divisores de madeira em MDPBP 15mm com moldura em aço, sendo fixado pelo suporte em polipropileno; Prateleiras centrais em madeira em MDPBP 15mm, com suporte de fixação; ePainel divisor em vidro de 8mm, com suporte de fixação. Acabamento partes em aço: Tratado pelo processo anticorrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240° C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não	UND	4

	revestimento por exposição por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas . Laudo de Câmara úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951-1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010		
2 - LOTE			
CÓDIGO	DESCRIÇÃO DO ITEM	UNIDADE	QUANTIDADE
DFD 28	CADEIRA PRESIDENTE Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando se a pisos rígidos. Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 706 mm. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. Fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de 2,65 mm de espessura, e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Sua estrutura é composta por dois segmentos distintos, a estrutura frontal fabricada com tubo de aço carbono, medindo 20 x 45 mm e com espessura de 1,5 mm, produzido por meio do processo mecânico de calandragem, e a estrutura superior, responsável por realizar o apoio dos braços do usuário. Essa é desenvolvida em polipropileno através do processo de injeção, e possui dimensões aproximadas de 395 mm de comprimento, 49 mm de largura e 7 mm de espessura. Nas extremidades inferiores do apoio braços têm-se duas ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em polipropileno, pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromação, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Conjunto constituído por duas conchas desenvolvidas em compensado de madeira, ambas com aproximadamente 6 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Uma das conchas é inteira e outra segmentada em duas partes, sendo uma parte responsável por estruturar o encosto e outra por estruturar o assento. Após tapeçadas ambas as partes são unidas entre si através formando uma concha única. Essa é encaixada na concha inteira já tapeçada, por meio de dois suportes, fabricados em chapa de aço carbono com espessura de 2,25 mm protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco, localizados na região superior do encosto e fixada na região frontal do assento. As dimensões do encosto são de aproximadamente de 500 mm de largura e 700 mm de altura, enquanto o assento possui dimensões aproximadas de 500 mm de largura e 450 mm de profundidade. Na estrutura da concha são fixadas almofadas de espuma flexível	UND	14

	à base de poliuretano (PU), fabricadas pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 10 %, e espessura média de 60 mm. Apresentar Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Apresentar certificados ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS IBAMA. Apresentar seguintes laudos NBR 8515:2020 NBR 8516:2015 NBR 8537:2015 NBR 8587:2015 NBR 8597:2015 NBR 8619:2015 NBR 8797:2017 NBR 8910:2016 NBR 9176:2016 NBR 9177:2015 NBR 9178:2015 NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06:2010 NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 NBR 14552:2021 NBR 14554:2016. Apresentar certificado de pintura NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 ASTM D 7091:2013 e NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014.		
DFD 29	CADEIRA PRESIDENTE Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando se a pisos rígidos. Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 706 mm. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão. Fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de 2,65 mm de espessura, e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga possuindo medidas de 25 x 50 mm e espessura 1,5 mm. Possui ainda uma capa de polipropileno com medidas aproximadas de 315 mm de comprimento, 53 mm de largura e 5 mm de espessura. Conjunto constituído por duas estruturas, sendo elas o assento e o encosto unificados, formando um tipo de concha, produzidos predominantemente a partir de chapas de madeira de 18 mm de espessura, são utilizadas porcas garras para a fixação do assento no encosto e posteriormente são utilizados parafusos para a fixação na estrutura, na parte interna de ambas as estruturas, são fixadas fitas elásticas entrelaçadas com a função de amortecer a espuma do assento e do encosto. Para compor o assento e o encosto são utilizadas almofadas de espuma a base de poliuretano, fabricada pelo processo de laminação O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento, apresentando em suas extremidades cantos arredondado. Para a configuração do assento as dimensões da espuma giram em torno de 557 mm de comprimento, 520 mm de largura, 40 mm de espessura e densidade média de 33 kg/m³. Já para o encosto a espuma tem dimensões de 770 mm de comprimento, 520 mm de largura, 20 mm de espessura e densidade média de 28 kg/m³. Ambas as espumas possuem tolerância de densidade de +/- 10%. Apresentar Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Apresentar certificados ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS IBAMA. Apresentar seguintes laudos NBR 8515:2020 NBR 8516:2015 NBR 8537:2015 NBR 8587:2015 NBR 8597:2015 NBR 8619:2015 NBR 8797:2017 NBR 8910:2016 NBR 9176:2016 NBR 9177:2015 NBR 9178:2015 NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06:2010 NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 NBR 14552:2021 NBR 14554:2016. Apresentar certificado de pintura NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 ASTM D 7091:2013 e NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014.	UND	2
DFD 30	CADEIRA OPERATIVA PRESIDENTE Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando se a pisos rígidos. Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço	UND	20

	carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de seção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. Fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de 2,65 mm de espessura, e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 471 mm de largura x 622 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 43 mm. Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço com 4,75 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. Possui catraca fabricada em peças injetadas em poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo de regulagem é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. O encosto possui 66 mm de curso para a regulagem de altura, disposto em oito posições definidas. . Apresentar Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Apresentar certificados ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS IBAMA. Apresentar seguintes laudos NBR 8515:2020 NBR 8516:2015 NBR 8537:2015 NBR 8587:2015 NBR 8597:2015 NBR 8619:2015 NBR 8797:2017 NBR 8910:2016 NBR 9176:2016 NBR 9177:2015 NBR 9178:2015 NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06:2010 NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 NBR 14552:2021 NBR 14554:2016. Apresentar certificado de pintura NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 ASTM D 7091:2013 e NBR 10443:2008. ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983. ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014.		
DFD 31	CADEIRA OPERATIVA EXECUTIVA 4 PÉS Sua configuração é definida por uma estrutura com quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono em tubo de seção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de quatro pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores 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 polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção	UND	40

	e maior vida útil ao produto. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 14 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 55 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 478 mm de largura x 453 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. Apresentar Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Apresentar certificados ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS IBAMA. Apresentar seguintes laudos NBR 8515:2020 NBR 8516:2015 NBR 8537:2015 NBR 8587:2015 NBR 8597:2015 NBR 8619:2015 NBR 8797:2017 NBR 8910:2016 NBR 9176:2016 NBR 9177:2015 NBR 9178:2015 NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06:2010 NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 NBR 14552:2021 NBR 14554:2016. Apresentar certificado de pintura NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 ASTM D 7091:2013 e NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014		
DFD 32	CADEIRA OPERATIVA EXECUTIVA Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando se a pisos rígidos. Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulação de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 14 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 55 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 478 mm de largura x 453 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. Apoio de braço com regulação de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulação de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço com 4,75 mm de espessura	UND	20

	com vinco central para maior resistência. Na versão com encosto regulável, a regulagem de altura do encosto se dá por meio de uma catraca automática, ou seja, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. Apresentar Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Apresentar certificados ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS IBAMA. Apresentar seguintes laudos NBR 8515:2020 NBR 8516:2015 NBR 8537:2015 NBR 8587:2015 NBR 8597:2015 NBR 8619:2015 NBR 8797:2017 NBR 8910:2016 NBR 9176:2016 NBR 9177:2015 NBR 9178:2015 NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06:2010 NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 NBR 14552:2021 NBR 14554:2016. Apresentar certificado de pintura NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 ASTM D 7091:2013 e NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014		
DFD 33	LONGARINA 3 LUGARES ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: Conjunto montado sobre longarina DE 3 LUGARES , dispostos simetricamente de maneira a se obter a acomodação dos usuários de forma ergonômica e confortável. a) Base Componente utilizado para manter a estabilidade da longarina, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso Pé Plástico: É composto em suas extremidades por material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), enquanto sua parte central é composta por dois tubos industriais de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com 38,10 mm de diâmetro e 0,9 mm de espessura, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior dos tubos com a umidade do chão. Já quando configurada na opção com Pé Plástico, conta com duas travessas desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm espessura de 1,2 mm. Cada travessa une-se aos pés por meio de dois parafusos com arruelas e porcas. 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). Todas as partes metálicas recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e pintura eletrostática epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) c) Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. Braço Fixo: A estrutura do apoio de braço é fabricada em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm, com 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 253 mm de comprimento, 54 mm de largura e 4 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. d) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. É constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 mm de largura, 450 mm de altura e espessura média de 4,5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono, além de possuir aberturas que facilitam a transferência térmica. O suporte do encosto é fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm. Cada extremidade do suporte possui uma chapa de fixação, fabricada em material aço ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, a qual será responsável por realizar a fixação do suporte ao assento. As chapas são unidas aos suportes pelo processo de soldagem MIG. Para que o suporte se una	UND	16

	ao assento são utilizados seis parafusos, três em cada chapa. A fixação do encosto ao suporte se dá através de três parafusos para plástico. Para Este Item Apresentar Catálogo Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: Iso 9001 Iso 14001 Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais Ibama, Abnt Nbr 16031 Laudo Ergonômico -NR 17 NBR 16031 NBR 8515:2020 NBR 8516:2015 NBR 8537:2015 NBR 8537:2015 NBR 8619:2015 NBR 8797:2017 NBR 8910:2016 NBR 9176:2016 NBR 9177:2015 NBR 9178:2015 NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010 NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 NBR 14552:2021 NBR 14554:2016 Certificado de Cadeia de Custódia FSC Atestado de Fornecimento ASTM D790:2017 ISO 178:2019 ASTM D256:2010 ASTM E1645:2021 NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 ASTM D 7091:2013 NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014		
DFD 34	Sofá 3 lugares Estrutura: Assento, encosto e braços em madeira Pinus com perfil de 50 x 20 mm e compensado Virola com perfil de 2,20m x 1,60m com espessura de 10 mm para fechamento das laterais dos braços e encosto; fixação das peças através de parafusos sextavados soberbo, com dimensões de 1/4 x 65mm; Arruela 1/4 zincado branco e Grampos 80/10 e 14 x 45; base do assento forrada com cinta elástica de 50 mm entrelaçadas para posicionamento das almofadas; Almofadas de encosto fixas: Espuma laminada com densidade D28 com espessura de 80 mm, revestida em manta de espuma laminada com densidade D28 e espessura de 20 mm; Acabamento: Estrutura revestida em manta de espuma laminada com densidade D20 e espessura de 20 mm; TNT na cor preta pra fechamento da parte inferior; Capa de revestimento conforme catálogo com costuras laterais; Almofadas de assento: Almofadas de assento em espuma laminada com densidade D28 e espessura de 180mm revestida em espuma plumante de 25mm; Capa de revestimento com costura lateral com fechamento em zíper. Estrutura: Estrutura metálica com pés e parte superior em tubo redondo de aço carbono com perfil de 1 e 1,5mm de espessura, parte central em tubo redondo de aço carbono com perfil de 5/8 e 1,2mm de espessura, base inferior em cantoneira de aço carbono com perfil de 1.1/4 x 1/8 ; Acabamento: Estrutura cromada ou com Pintura realizada por processo eletrostático, utilizando-se tinta a pó, disponível nas cores preto texturizado, cinza texturizado ou alumínio	UND	4

4.2.0 prazo máximo para a execução do objeto desta contratação e que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra:

4.2.1.Entrega: 10 (dez) dias.

4.3.A vigência da presente contratação será determinada: até o final do exercício financeiro de 2025, considerada da data de assinatura do respectivo instrumento de ajuste; podendo ser prorrogada, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21, especialmente as disposições do Art. 107, por tratar-se a presente contratação, de fornecimento contínuo.

5.0.JUSTIFICATIVA DA ESCOLHA DO TIPO DE SOLUÇÃO A CONTRATAR

5.1.A solução que melhor atende aos interesses e as necessidades da Administração, representada pela sua estrutura organizacional, é a pretensa: Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape-PB.

6.0.ESTIMATIVA DOS PREÇOS

6.1.Na pretensa contratação o valor estimado foi definido com base no melhor preço aferido por meio da utilização do seguinte parâmetro: pesquisa direta com no mínimo três fornecedores, mediante solicitação formal de cotação, desde que seja apresentada justificativa da escolha desses fornecedores e que não tenham sido obtidos os orçamentos com mais de seis meses de antecedência da data de divulgação do edital:

6.1.1.Salienta-se que os fornecedores consultados quando da pesquisa direta realizada, foram escolhidos aleatoriamente dentre os regularmente cadastrados no âmbito desta Administração considerando, além do ramo de atividade pertinente ao objeto da pretensa contratação, o seu desempenho positivo relativamente a contratações já realizadas; sem prejuízo da escolha de outros fornecedores, também de forma aleatória, feita através de consultas a endereços eletrônicos de entidades públicas que realizaram com êxito contratações semelhantes.

6.2.Com base nos custos para execução do objeto da contratação, definidos por meio de parâmetro de aferição do melhor preço na forma estabelecida no Art. 23, § 1º, da Lei 14.133/21, relacionamos abaixo a média dos preços encontrados.

6.3.O valor total é equivalente a R\$ 565.216,63.

7.0.PREVISÃO ORÇAMENTÁRIA

7.1.Relativamente ao procedimento em tela, existe previsão de dotação específica no orçamento vigente, apropriada para a devida execução do objeto a ser contratado, conforme consulta prévia efetuada ao setor responsável.

8.0.RESULTADOS PRETENDIDOS

8.1.A Administração almeja com a contratação da pretensa solução, em termos de economicidade, eficácia, eficiência e de melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros disponíveis, inclusive com respeito a impactos ambientais positivos, os seguintes resultados:

8.1.1.Em termos de economicidade, a efetivação da melhor contratação viável, especialmente quanto ao melhor custo benefício, relativamente a: Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape-PB;

8.1.2.Com relação à eficácia, o atendimento de todas as demandas logísticas e funcionais, no suporte às atividades finalísticas da Administração, inerentes aos correspondentes serviços prestados de interesse público. Quanto à eficiência, assegurar a continuidade da prestação regular de tais serviços, com demanda notadamente crescente, e do uso racional dos recursos financeiros disponíveis;

8.1.3.Relativo ao melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros, com a referida contratação, da forma como se apresenta - consideradas as especificações, prazos, quantitativos e demais exigências devidamente definidas -, espera-se o regular cumprimento, por parte do interessado que venha a ser contratado, de todas as obrigações e compromissos assumidos, pois, desse modo, não haverá a necessidade de rescisão contratual ou outras sanções em decorrência de inexecução do instrumento de ajuste pactuado, permitindo ao contratante, em vez de envidar esforços para a realização de novo certame destinado a contratação do mesmo objeto, destinar seus recursos humanos, materiais e financeiros para outras atividades fins da Administração;

8.1.4.Entende-se que a correta execução do objeto da contratação em tela, cuja regularidade será fiscalizada pela Administração, não atenta quanto ao meio ambiente e, principalmente, não acarretará impactos ambientais negativos.

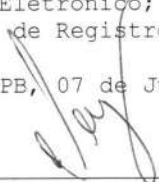
9.0.DA CONTRATAÇÃO

9.1.Forma de contratação sugerida, nos termos da norma vigente:

9.1.1.Pregão Eletrônico; e

9.1.2.Sistema de Registro de Preços.

Mamanguape - PB, 07 de Julho de 2025.



CLAUDIO LEITE FILHO
Tesoureiro da Câmara Municipal de Mamanguape