



ESTADO DA PARAÍBA
CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

TERMO DE REFERÊNCIA

1.0.DO OBJETO

1.1.Constitui objeto do presente Termo de Referência a pretensa: Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape-PB.

1.2.A contratação do fornecimento, objeto deste termo de referência, deverá considerar os seguintes normativos: Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 11.462, de 31 de Março de 2023; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de Setembro de 2022; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas.

2.0.DA JUSTIFICATIVA

2.1.Para a contratação:

2.1.1.A contratação acima descrita, que será processada nos termos deste instrumento, especificações técnicas e informações complementares que o acompanham, quando for o caso, justifica-se: 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.

2.2.Para a estimativa de quantitativo:

2.2.1.O quantitativo e a respectiva unidade da presente contratação em função do consumo delineado e utilização prováveis, foram devidamente definidos mediante observância à previsão da demanda a ser atendida e possíveis alterações em decorrência das atividades a serem desenvolvidas e seus desdobramentos, bem como considerando o orçamento disponível e ainda a sequência histórica da realização de despesas semelhantes, quando existente.

2.3.Para a decisão de permitir adesões:

2.3.1.Serão permitidas adesões a respectiva Ata de Registro de Preços por qualquer órgão ou entidade da administração pública não participante do correspondente certame, atendidos os requisitos do instrumento convocatório, mediante a anuência do órgão gerenciador.

2.3.2.A decisão de admitir adesões, respaldada na norma vigente, é motivada pela real perspectiva da obtenção de propostas muito mais vantajosas para a Administração, em decorrência da economia de escala obtida pela previsão da permissão de adesões no instrumento convocatório e, principalmente, pelo aumento do caráter competitivo do certame, haja vista que o número de licitantes, como já observado em procedimentos anteriores, é diretamente proporcional ao volume estimado da contratação, ou seja, quanto maior o valor previsto da licitação, maior tende a ser o número de interessados. Saliencia-se, inclusive, que não é vislumbrado qualquer prejuízo em decorrência da simples previsão da permissão de adesões no certame uma vez que, não sendo observada a vantagem na proporção estimada, o procedimento de adesão, nos termos da norma vigente, possui caráter facultativo e condicionado a necessária anuência do órgão gerenciador. No mesmo contexto, se forem observadas propostas notadamente vantajosas fica aberta a possibilidade de outros órgãos ou entidades da própria Administração, quando na condição de órgão não participante, fazerem a adesão a correspondente ata.

3.0.DA COMPRA

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

1 - LOTE			
CÓDIGO	DESCRIÇÃO DO ITEM	UNIDADE	QUANTIDADE
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 091m (L).	UND	1
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

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
4	Recepção Gabinete, parede efeito mármore realista com prateleiras em MDF 25mm titânio trama em toda a extensão da parede medindo 0,25m 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) 0,725m, 0,40m (P) x 1m (C), com quatro gavetas cor internas branco BP, frente titânio trama, sistema fecho torque, com um módulo, cor interna branco BP, porta de giro na cor titânio trama, e uma prateleira na cor titânio trama, sistema fecho torque	UND	1
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 0,35m 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
6	Mesa em MDF de 25mm carvalho hanover, medindo 2,00m de (C) por 0,60m de (L) com um módulo 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, módulo sobreposto por prateleiras de 25mm em MDF titânio trama, painel ripado medindo 1,90 de (C) x 3M de (A), com ripas de 50mm, com espaçamento de 10mm na cor carvalho hanover	UND	1
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
8	Copa Armário 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 na 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 módulo, 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
9	Bancada com granito verde Ubatuba com módulo na parte inferior medindo 2,10m de (C) x 0,550m de (P) x 0,700m de (A), com 2 módulos 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 módulo com 4 gavetas sendo uma com divisor para talheres 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
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 módulos 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
11	Armário Balcão com 2 módulos confeccionado em MDF de 15mm na cor branco BP, medindo 1,80m de (L) x 0,70m (A) x 0,45m (P), cada módulo contendo duas portas e uma prateleira cada, porta tipo, giro com puxadores tipo ponto em aço inox escovado.	UND	1
12	Armário Suspenso Confeccionado em MDF 15mm na cor branco BP, sendo um módulo 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 módulo com duas portas e duas prateleiras, internas, portas de giro e puxadores tipo ponto em aço inox escovado.	UND	1
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
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
15	Vassoureira 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
16	ESTAÇÃO DE TRABALHO TUBULAR Estação de trabalho modelo Delta para um usuário com tampo em MDP 25mm, retaguardas em MDP BP 15 mm e pés tubulares com	UND	4

	ponteiras sextavadas na medida de 735mm(A) x 1250mm(L1) x 1250mm(L2) X 600mm(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 ponteiras 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. 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 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 NR17, 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.		
17	ARMÁRIO 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	UND	10

	(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 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).		
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 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,	UND	10

	aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).		
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 telescópico, 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 melaminica 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 seno 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 melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 2 Gavetas superiores com frentes medindo : 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.	UND	10
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	UND	6

	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, ASTM D 7091:2022, JIS Z 2801:2010.		
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. Tambo: Tambo 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 melamínica 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 melamínica 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 melamínica 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 corredeira, 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	UND	8

	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).		
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 sextavado 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 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.	UND	4
23	MESA TUBULAR 1500x700 Mesa Reta com tampo em MDP25mm, retaguarda em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiros sextavados 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 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: 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 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 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 Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de	UND	20

	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.		
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 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: 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 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. 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 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.	UND	6

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 melamínica 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 melamínica fixada através de um processo de prensa de 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 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	7
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	UND	4

	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 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 contra 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.		
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 melaminica 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	UND	4

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 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
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 conifcada 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 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 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	UND	14

	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 ponteiras, 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 inteiriça 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 inteiriça 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 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.		
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,	UND	2

	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.		
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 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 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	UND	20

	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.		
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 secção 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 deslizados 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 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	UND	40
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 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 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	UND	20

	encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem 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 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. 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 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		
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	UND	16

	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 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		
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

4.0.DO TRATAMENTO DIFERENCIADO PARA ME/EPP

4.1.Na referida contratação será concedido tratamento diferenciado e simplificado para as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos limites previstos da Lei 123/06, consideradas as hipóteses e condições determinadas no Art. 4º, da Lei 14.133/21. Todavia, serão afastados os benefícios estabelecidos nos Arts. 47 e 48, por estarem presentes, de forma isolada ou simultânea, as situações previstas nos incisos II e III, do Art. 49, todos da Lei 123/06.

4.2.A participação no certame, portanto, deverá ser aberta a quaisquer interessados, inclusive as Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Equiparados, nos termos da legislação vigente.

5.0.DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

5.1.Efetuar o pagamento relativo ao objeto contratado efetivamente realizado, de acordo com as cláusulas do respectivo contrato ou outros instrumentos hábeis.

5.2.Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para a fiel execução do objeto da presente contratação, nos termos do correspondente instrumento de ajuste.

5.3.Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade dos produtos ou serviços, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades pactuadas e preceitos legais.

5.4.Observar, em compatibilidade com o objeto da contratação, as disposições dos Arts. 115 a 123 da Lei 14.133/21.

6.0.DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

- 6.1.Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado.
- 6.2.Substituir, arcando com as despesas decorrentes, os materiais ou serviços que apresentarem defeitos, alterações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigências do instrumento de ajuste pactuado, ainda que constatados somente após o recebimento ou pagamento.
- 6.3.Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do Contratante.
- 6.4.Manter, durante a vigência do contrato ou outros instrumentos hábeis, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, conforme o caso, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado.
- 6.5.Emitir Nota Fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que efetivamente participou do certame e consequentemente apresentou a documentação exigida na fase de habilitação.
- 6.6.Executar todas as obrigações assumidas sempre com observância a melhor técnica vigente, enquadrando-se, rigorosamente, dentro dos preceitos legais, normas e especificações técnicas correspondentes.
- 6.7.Observar, em compatibilidade com o objeto da contratação, as disposições dos Arts. 115 a 123 da Lei 14.133/21.

7.0.DOS PRAZOS E DA VIGÊNCIA

- 7.1.O 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:
- 7.1.1.Entrega: 10 (dez) dias.
- 7.2.Salvo disposições em contrário devidamente estabelecidas neste instrumento, o local para a entrega, observada a demanda e oportunidade, será na sede do Contratante ou em uma das unidades administrativas, por ele indicada, que compõe a sua estrutura operacional.
- 7.3.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.

8.0.DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE

- 8.1.Preços registrados - revisão:
- 8.1.1.No caso de reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro do preço inicialmente registrado o gerenciador do sistema, se julgar conveniente, poderá optar pelo cancelamento do preço, liberando o fornecedor do compromisso assumido sem aplicação de penalidades, ou determinar a negociação.
- 8.1.2.Quando o preço registrado tornar-se superior ao praticado no mercado por motivo superveniente, o gerenciador do sistema convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado, mantendo o mesmo objeto cotado, qualidade e especificações. Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.
- 8.1.3.Na ocorrência do preço de mercado torna-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:
- 8.1.3.1.Liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e
- 8.1.3.2.Convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.
- 8.1.4.O realinhamento deverá ser precedido de pesquisa de preços prévia no mercado, banco de dados, índices ou tabelas oficiais e/ou outros meios disponíveis que assegurem o levantamento adequado das condições de mercado, envolvendo todos os elementos materiais para fins de guardar a justa remuneração do objeto contratado e no embasamento da decisão de deferir ou rejeitar o pedido.
- 8.1.5.Definido o valor máximo a ser pago pelo ORC, o novo preço para o respectivo lote deverá ser consignado através de apostilamento na Ata de Registro de Preços, ao qual estará o fornecedor vinculado.
- 8.1.6.Não havendo êxito nas negociações, o ORC deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.
- 8.2.Preços contratados - reajuste:
- 8.2.1.Os preços contratados são fixos e irrealizáveis no prazo de um ano.
- 8.2.2.Dentro do prazo de vigência da contratação e mediante solicitação do Contratado, os preços poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, na mesma proporção da variação verificada no IPCA-IBGE acumulado, tomando-se por base o mês do orçamento estimado, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.
- 8.2.3.Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 8.2.4.No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica o Contratado obrigado a

apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

8.2.5.Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

8.2.6.Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

8.2.7.Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

8.2.8.O registro da variação do valor contratual para fazer face ao reajuste de preços poderá ser realizado por simples apostila.

8.2.9.O prazo para resposta ao pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, quando for o caso, será de até um mês, contado da data do fornecimento da documentação comprobatória do fato imprevisível ou previsível de consequência incalculável, observadas as disposições dos Arts. 124 a 136, da Lei 14.133/21.

9.0.DO PAGAMENTO

9.1.O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados, bem como as disposições dos Arts. 141 a 146 da Lei 14.133/21; da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

10.0.DA VERIFICAÇÃO DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA E ECONÔMICO-FINANCEIRA

10.1.Se necessária a verificação da qualificação técnica e econômico-financeira do licitante, a documentação essencial, suficiente para comprovar as referidas capacidades, será restrita aquela definida nos Arts. 67 e 69, da Lei 14.133/21, respectivamente.

10.2.Salienta-se que a documentação relacionada nos Arts. 66 a 69, da Lei 14.133/21, para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto eventualmente pactuado, dividida em habilitação jurídica; qualificação técnico-profissional e técnico-operacional; habilitações fiscal, social e trabalhista; e habilitação econômico-financeira; poderá ser dispensada, total ou parcialmente, nas contratações em valores inferiores a um quarto do limite para dispensa de licitação para compras em geral, conforme as disposições do Art. 70, do mesmo diploma legal.

11.0.DO CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

11.1.Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e condições para receber o seu objeto pelo Contratante obedecerão, conforme o caso, às disposições do Art. 140, da Lei 14.133/21.

12.0.DOS PROCEDIMENTOS DE FISCALIZAÇÃO E GERENCIAMENTO

12.1.Serão designados pelo Contratante representantes com atribuições de Gestor e Fiscal do contrato, nos termos do Art. 117, da Lei 14.133/21, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de informações pertinentes a essas atribuições.

12.2.A administração e os demais atos de controle da correspondente Ata de Registro de Preços, decorre do competente processo licitatório, serão realizados através do Departamento de Compras, atuando como Gerenciador do Sistema de Registro de Preços.

12.3.Caberá ao gerenciador a realização periódica de pesquisa de mercado para comprovação de vantajosidade, acompanhando os preços praticados para o respectivo lote registrado nas mesmas condições ofertadas, para fins de controle e, conforme o caso, fixação do valor máximo a ser pago para a correspondente contratação.

13.0.DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

13.1.O licitante ou o Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a - advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; b - multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c - multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d - impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de três anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de três anos e máximo de seis anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f - aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.

13.2.Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

14.0.DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA

14.1.Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: $EM = N \times VP \times I$, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: $I = (TX \div 100) \div 365$, sendo TX = percentual do IPCA-IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

15.0.DA GARANTIA DA CONTRATAÇÃO

15.1.Observadas as disposições dos autos do presente certame, será exigida a garantia da contratação de que tratam os Arts. 96 e seguintes, da Lei 14.133/21, podendo o Contratado optar pela caução em dinheiro ou em títulos da dívida pública, seguro-garantia, fiança bancária ou título de capitalização; em valor correspondente a 5% (cinco por cento) do valor total da contratação.

15.2.Em caso de opção pelo seguro-garantia, a parte adjudicatária deverá apresentá-la, no prazo máximo de 01 (um) mês, contado da data de homologação da licitação, e anterior à assinatura do contrato:

15.2.1.A apólice de seguro-garantia deverá ter validade durante a vigência do contrato e por mais 90 (noventa) dias após término deste prazo de vigência, permanecendo em vigor mesmo que o Contratado não pague o prêmio nas datas convencionadas;

15.2.2.Caso o adjudicatário não apresente a apólice de seguro de garantia no prazo fixado, ocorrerá a preclusão do direito de escolha dessa modalidade de garantia;

15.2.3.A apólice de seguro-garantia deverá acompanhar as modificações referentes à vigência do contrato principal mediante a emissão do respectivo endosso pela seguradora;

15.2.4.Será permitida a substituição da apólice de seguro-garantia na data de renovação ou de aniversário, desde que mantidas as condições e coberturas da apólice vigente e nenhum período fique descoberto, ressalvados os períodos de suspensão contratual;

15.2.5.A apólice de seguro-garantia deverá ter cobertura para pagamento direto ao empregado após decisão definitiva em processo administrativo que apure montante líquido e certo a ele devido em razão de inadimplência do Contratado, independentemente de trânsito em julgado de decisão.

15.3.Caso o adjudicatário não opte pelo seguro-garantia ou não apresente a apólice de seguro de garantia nos termos deste instrumento, deverá apresentar, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, prorrogáveis por igual período, a critério do Contratante, contado da assinatura do contrato, comprovante de prestação de garantia nas modalidades de caução em dinheiro ou títulos da dívida pública, fiança bancária ou títulos de capitalização:

15.3.1.Quando a garantia em dinheiro for a modalidade escolhida pelo Contratado, deverá ser efetuada em favor do Contratante, em conta bancária específica de instituição financeira por ele indicada;

15.3.2.Optando por utilizar títulos da dívida pública, estes devem ter sido emitidos sob a forma escritural, mediante registro em sistema centralizado de liquidação e de custódia autorizado pelo Banco Central do Brasil, e avaliados pelos seus valores econômicos, conforme definido pelo Ministério competente;

15.3.3.No caso de garantia na modalidade de fiança bancária, deverá ser emitida por banco ou instituição financeira devidamente autorizada a operar no País pelo Banco Central do Brasil e deverá constar expressa renúncia do fiador aos benefícios do artigo 827 do Código Civil;

15.3.4.Na hipótese de opção pelo título de capitalização, a garantia deverá ser custeada por pagamento único, com resgate pelo valor total, sob a modalidade de instrumento de garantia, emitido por sociedades de capitalização regularmente constituídas e autorizadas pelo Governo Federal. O título de capitalização deverá ser apresentado ao Contratante juntamente com as condições gerais e o número do processo administrativo sob o qual o plano de capitalização foi aprovado pela Superintendência de Seguros Privados SUSEP.

15.4.A garantia assegurará, qualquer que seja a modalidade escolhida, sob pena de não aceitação, o pagamento de:

15.4.1.Prejuízos advindos do não cumprimento do objeto do contrato e do não adimplemento das demais obrigações nele previstas;

15.4.2.Multas moratórias e punitivas aplicadas pela Administração ao Contratado; e

15.4.3.Obrigações trabalhistas e previdenciárias de qualquer natureza e para com o FGTS, não adimplidas pelo Contratado.

15.5.No caso de alteração do valor do contrato, ou prorrogação de sua vigência, a garantia deverá ser ajustada ou renovada, seguindo os mesmos parâmetros utilizados quando da contratação.

15.6.Na hipótese de suspensão do contrato por ordem ou inadimplemento do Contratante, o Contratado ficará desobrigado de renovar a garantia ou de endossar a apólice de seguro até a ordem de reinício da execução ou o adimplemento pela Administração.

15.7.Se o valor da garantia for utilizado total ou parcialmente em pagamento de qualquer obrigação, o Contratado obriga-se a fazer a respectiva reposição no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, prorrogáveis por igual período, a critério do Contratante, contados da data em que for notificado.

15.8.O Contratante executará a garantia na forma prevista na legislação que rege a matéria:

15.8.1.O emitente da garantia ofertada pelo Contratado deverá ser notificado pelo Contratante quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais;

15.8.2.Caso se trate da modalidade seguro-garantia, ocorrido o sinistro durante a vigência da apólice, sua caracterização e comunicação poderão ocorrer fora desta vigência, não caracterizando fato que justifique a negativa do sinistro, desde que respeitados os prazos prescricionais aplicados ao contrato de seguro.

15.9.Extinguir-se-á a garantia com a restituição da carta fiança, autorização para a liberação de importâncias depositadas em dinheiro a título de garantia ou anuência ao resgate do título de capitalização, acompanhada de declaração do Contratante, mediante termo circunstanciado, de que o Contratado cumpriu todas as cláusulas do contrato:

15.9.1.A extinção da garantia na modalidade seguro-garantia observará a regulamentação da Superintendência de Seguros Privados SUSEP;

15.9.2.A Administração deverá apurar se há alguma pendência contratual antes do término da vigência da apólice.

15.10.A garantia somente será liberada ou restituída após a fiel execução do contrato ou após a sua extinção por culpa exclusiva do Contratante e, quando em dinheiro, será atualizada monetariamente.

15.11.O Contratado autoriza o Contratante a reter, a qualquer tempo, a garantia, na forma prevista neste instrumento.

15.12.O garantidor não é parte para figurar em processo administrativo instaurado pelo Contratante com o objetivo de apurar prejuízos e/ou aplicar sanções ao Contratado.

15.13.A garantia de execução é independente de eventual garantia do produto prevista nesta contratação.

16.0.DO ALINHAMENTO AOS PLANOS DA ADMINISTRAÇÃO

16.1.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.

17.0.DA JUSTIFICATIVA DA ESCOLHA DO TIPO DE SOLUÇÃO A CONTRATAR

17.1.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. Salienta-se que a vigência da 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 serviço contínuo.

17.2.Destaca-se que a Administração vislumbrou uma maior vantagem econômica em razão da contratação plurianual, após a avaliação das circunstâncias pertinentes, inclusive quanto aos potenciais benefícios e os riscos previsíveis, considerando: a inconveniência da suspensão das atividades cujo desempenho deve ocorrer de modo contínuo; a ampliação do risco de insucesso, haja vista que a multiplicação de contratações, cada qual pactuada por prazo mais curto e com contratados diversos, elevaria a iminência de fracasso; o ônus da renovação constante de procedimentos, pela necessidade de realização de certames permanentemente em decorrência de eventual contratação firmada por um período abreviado, o que acabaria por multiplicar-se os custos e as despesas administrativas; e os ganhos de escala econômica, uma vez que a contratação por prazo mais longo propicia previsível redução de dispêndios em vista da ampliação do prazo de execução do contrato, por um único e mesmo contratado. Entende-se, portanto, que a extensão do prazo de vigência do contrato permite, usualmente, a redução dos custos do contratado, o que se refletirá em preços mais vantajosos para a Administração.

17.3.Nesse mesmo diapasão, sopesadas as possibilidades previstas no Art. 44, da Lei 14.133/21, quando houver, observados os aspectos da demanda requerida, e após considerados os custos e os benefícios de cada opção prevista no referido diploma legal, indica-se como a alternativa mais vantajosa para a Administração, a contratação do objeto detalhado no presente instrumento, da forma como se apresenta.

18.0.DA DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

18.1.Conforme os elementos apresentados, a solução é: Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape-PB. Entende-se que o fornecimento poderá ser realizado na forma parcelada e no Sistema de Registro de Preços.

19.0.DOS RESULTADOS PRETENDIDOS

19.1.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:

19.2.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.

19.3.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.

19.4. Relativo ao melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros, com a contratação em comento, 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.

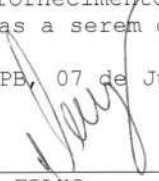
19.5. Entende-se que a correta execução do objeto da contratação em tela, cuja regularidade será fiscalizada pela Administração, não atenta quanto ao meio ambiente e, principalmente, não acarretará impactos ambientais negativos.

20.0. DA ANÁLISE DE RISCO

20.1. Não foram identificados riscos substanciais a fora os comuns a toda contratação semelhante, tais como: a inexecução total ou parcial do ajuste pactuado; o não cumprimento de obrigações, especificações, projetos e prazos; bem como a ocorrência de caso fortuito ou de força maior.

20.2. Entende-se que as ações, de iniciativa da Administração, necessárias para reduzir a ocorrência dos riscos identificados, já estão previstas nos normativos aos quais a contratação do presente fornecimento deverá estar devidamente fundamentada, representadas pelas sanções administrativas a serem definidas, observando-se os aspectos e características do seu objeto.

Mamanguape - PB, 07 de Julho de 2025.



CLAUDIO LEITE FILHO
Tesoureiro da Câmara Municipal de Mamanguape



ESTADO DA PARAÍBA
CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE
GABINETE DO PRESIDENTE DA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

TERMO DE REFERÊNCIA - APROVAÇÃO

OBJETO: Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape-PB.

1.0.DO TERMO DE REFERÊNCIA

1.1.O referido Termo de Referência apresenta os elementos necessários e suficientes, com o nível de precisão adequados, para a caracterização do objeto da contratação pretendida, de modo a melhor atender aos interesses e as necessidades da Administração, representada pela sua estrutura organizacional.

2.0.DA APROVAÇÃO

2.1.Fica o Termo de Referência em tela aprovado na forma como se apresenta.

Termo de Referência aprovado - Art. 6º, XXIII, da Lei 14.133/21:

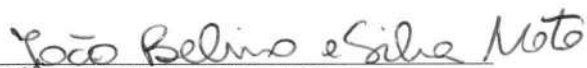
"Art. 6º Para os fins desta Lei, considera-se:"

...

XXIII - termo de referência: documento necessário para a contratação de bens e serviços, que deve conter os seguintes parâmetros e elementos descritivos:"

A elaboração do termo de referência, a partir dos estudos técnicos preliminares, deve conter os elementos necessários e suficientes, com nível de precisão adequado, para caracterizar o objeto da licitação.

Mamanguape - PB, 07 de Julho de 2025.


JOÃO BELINO E SILVA NETO
Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape