



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

CONTRATOS E LICITAÇÕES

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

ADJUDICAÇÃO E RATIFICAÇÃO - DISPENSA N° DV00021/2025

Nos termos dos elementos constantes da respectiva Exposição de Motivos que instrui o processo e observado o parecer da Assessoria Jurídica, referente a Dispensa de Licitação n° DV00021/2025, fundamentada no Art. 75, inciso II, da Lei 14.133/21, que objetiva: Contratação de serviços técnicos especializados de apoio ao monitoramento e gestão do eSocial– Sistema de Escrituração Digital das Obrigações Fiscais, Previdenciárias e Trabalhistas, junto essa casa legislativa; ADJUDICO o seu objeto e RATIFICO o correspondente procedimento em favor de: PL SERVICOS DE CONSULTORIA EM ENGENHARIA LTDA - R\$ 10.000,00.

Mamanguape - PB, 25 de Agosto de 2025

JOÃO BELINO E SILVA NETO - Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

GESTORE FISCAL DO CONTRATO - DISPENSA N° DV00021/2025

Nos termos da norma vigente e observado o disposto no respectivo processo, que objetiva: Contratação de serviços técnicos especializados de apoio ao monitoramento e gestão do eSocial– Sistema de Escrituração Digital das Obrigações Fiscais, Previdenciárias e Trabalhistas, junto essa casa legislativa; DESIGNO os servidores Claudio Leite Filho, Tesoureiro da Câmara Municipal de Mamanguape, como Gestor; e Emmanuel Cavalcanti Quintão, Agente Administrativo, para Fiscal, do contrato decorrente da Dispensa n° DV00021/2025, especialmente para acompanhar e fiscalizar a execução do referido contrato, respectivamente.

Mamanguape - PB, 25 de Agosto de 2025

JOÃO BELINO E SILVA NETO - Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

EXTRATO DE DISPENSA DE LICITAÇÃO

PROCESSO: Exposição de Motivos n° DV00021/2025. OBJETO: Contratação de serviços técnicos especializados de apoio ao monitoramento e gestão do eSocial– Sistema de Escrituração Digital das Obrigações Fiscais, Previdenciárias e Trabalhistas, junto essa casa legislativa. FUNDAMENTO LEGAL: Art. 75, inciso II, da Lei 14.133/21. AUTORIZAÇÃO: Tesouraria da Câmara Municipal de Mamanguape. RATIFICAÇÃO: Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape, em 25/08/2025.

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

EXTRATO DE CONTRATO

OBJETO: Contratação de serviços técnicos especializados de apoio ao monitoramento e gestão do eSocial– Sistema de Escrituração Digital das Obrigações Fiscais, Previdenciárias e Trabalhistas, junto essa casa legislativa. FUNDAMENTO LEGAL: Dispensa de Licitação n° DV00021/2025, nos termos do Art. 75, inciso II, da Lei 14.133/21. DOTAÇÃO: Recursos não Vinculados de Impostos: Recursos não Vinculados de Impostos: 01.010 CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE; 01.031.0001.2001 – MANUTENÇÃO DAS ATIVIDADES DA CAMARA MUNICIPAL; 15001000 – RECURSOS LIVRES (ORDINÁRIO); 0013.3390.39.99 – OUTROS SERVIÇOS DE TERCEIROS PESSOA JURÍDICA. VIGÊNCIA: até 25/01/2026. PARTES CONTRATANTES: Câmara Municipal de Mamanguape e: CT N° 00024/2025 - 25.08.25 - PL SERVICOS DE CONSULTORIA EM ENGENHARIA LTDA - R\$ 10.000,00.



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

PROJETO DE LEI



Professora Cristina
@profcristinavereadora
#trabalhodeverdade

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE
CASA SENADOR RUI CARNEIRO
MAMANGUAPE/PARAÍBA

APROVADO

PROJETO DE LEI N° 42 /2025

EM: 28/08/25

Exmo. Sr. Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape
Sr. João Belino e Silva Neto

APRESENTADO

26/08/25

DENOMINA RUA E DÁ OUTRAS
PROVIDÊNCIAS.

Art. 1° - Fica denominada **Rua ACS Maria das Neves da Silva (Dona Nenê)**, a rua popularmente conhecida como Rua do Meio 5, no Bairro de Sertãozinho, nesta cidade.

Art. 2° - Esta Lei entra em vigor na data de sua publicação, revogando as disposições em contrário.

Plenário da Câmara Municipal de Mamanguape,
em 26 de agosto de 2025.

Diego de Medeiros Peixoto Toscano Lyra
1° Secretário


João Belino e Silva Neto
Vereador/Presidente


PROFESSORA CRISTINA
Ana Cristina da Silva
VEREADORA


Maria do Socorro de Oliveira
2° Secretária


Ana Cristina da Silva
Vice-presidente

GABINETE DA VEREADORA
CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE
RUA JÚLIO PEREIRA DA SILVA - BR 101
SALA 01 - E-MAIL: gabineteprofcrisrina@gmail.com



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025



CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE
CASA SENADOR RUI CARNEIRO
MAMANGUAPE/PARAÍBA

PROJETO DE LEI Nº 71/2025

APROVADO

Exmo. Sr. Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape
Sr. João Belino e Silva Neto

EM: 28/08/25

APRESENTADO

26/08/25

DISPÕE SOBRE A DECLARAÇÃO DE UTILIDADE PÚBLICA MUNICIPAL AO PROJETO AMPARAR - REDE DE APOIO A MULHERES COM CÂNCER, E DÁ PROVIDÊNCIAS CORRELATAS.

Art. 1º - Fica reconhecida de utilidade pública municipal o PROJETO AMPARAR – REDE DE APOIO A MULHERES COM CÂNCER, CNPJ Nº 53.549.657/0001-79, com sede na Travessa Tereza Soares, nº 09, Centro, Mamanguape/PB.

Art. 2º - O PROJETO AMPARAR – REDE DE APOIO A MULHERES COM CÂNCER, é uma associação sem fins lucrativos, cuja finalidade é amparo, acolhimento, atendimento, cuidado e prevenção para mulheres portadoras de câncer, bem como a mulheres em situação de vulnerabilidade social, física e emocional, tendo por finalidades ações que de forma continuada, permanente e planejada presta e executa programas e ações de assistência.

Art. 3º - Poderá o Poder Executivo regulamentar esta lei, no que couber.

Art. 4º - Esta Lei entra em vigor na data de sua publicação.

Plenário da Câmara Municipal de Mamanguape,
em 26 de agosto de 2025.

Diego de Medeiros Penzo Toscano Lyra
1º Secretário


PROFESSORA CRISTINA
Ana Cristina da Silva
VEREADORA


João Belino e Silva Neto
Vereador/Presidente


Maria do Socorro de Oliveira
2ª Secretária


Ana Cristina da Silva
Vice-presidente

GABINETE DA VEREADORA
CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE
RUA JÚLIO PEREIRA DA SILVA – BR 101
SALA 01 – E-MAIL: gabineteprofcrisina@gmail.com



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025



CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE
CASA SENADOR RUI CARNEIRO
MAMANGUAPE/PARAÍBA

APROVADO

PROJETO DE LEI Nº 70/2025

EM: 28/08/25

Exmo. Sr. Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape
Sr. João Belino e Silva Neto

APRESENTADO

26/08/25

DISPÕE SOBRE A DECLARAÇÃO DE UTILIDADE PÚBLICA MUNICIPAL A ASSOCIAÇÃO CULTURAL JUNINA JOIA RARA, E DÁ PROVIDÊNCIAS CORRELATAS.

Art. 1º - Fica reconhecida de utilidade pública municipal a ASSOCIAÇÃO CULTURAL JUNINA JOIA RARA, CNPJ Nº 27.544.324, com sede na Rua Santo Antônio, nº 197, centro, Mamanguape/PB.

Art. 2º - A ASSOCIAÇÃO CULTURAL JUNINA JOIA RARA, é uma associação cultural sem fins lucrativos, cuja finalidade é promover a manutenção das tradições artísticas e culturais através da dança. Desenvolve aptidões artísticas em adolescentes e jovens, promovendo a transformação socioeducativa por meio da dança, cultura, lazer e educação. Incentiva e fomenta a formação de novos dançarinos, além de promover e fomentar a formação técnica, educacional e social. Bem como, busca o aperfeiçoamento técnico e métodos didáticos de ensino da dança folclórica.

Art. 3º - Poderá o Poder Executivo regulamentar esta lei, no que couber.

Art. 4º - Esta Lei entra em vigor na data de sua publicação.

Plenário da Câmara Municipal de Mamanguape,
em 26 de agosto de 2025.

Diego de Medeiros Peixoto Toscano Lyra
1º Secretário


PROFESSORA CRISTINA
Ana Cristina da Silva
VEREADORA


João Belino e Silva Neto
Vereador/Presidente


Maria do Socorro de Oliveira
2º Secretária

GABINETE DA VEREADORA
CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE
RUA JÚLIO PEREIRA DA SILVA - BR 101
SALA 01 - E-MAIL: gabineteprofcristina@gmail.com


Ana Cristina da Silva
Vice-presidente



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025



PROJETO DE DECRETO LEGISLATIVO N° 14 /2025.

APROVADO
EM: 26/08/25

CONCEDE TÍTULO DE CIDADÃO MAMANGUAPENSE AO SENHOR JOSÉ CARNEIRO DA CUNHA, EM RECONHECIMENTO AOS RELEVANTES SERVIÇOS PRESTADOS AO MUNICÍPIO, ESPECIALMENTE POR SER UM GRANDE DIFUSOR DA NOSSA CULTURA POPULAR.

O PRESIDENTE DA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE, ESTADO DA PARAÍBA, faz saber que o plenário da Câmara Municipal de Mamanguape aprovou e eu promulgo o seguinte decreto legislativo:

Art. 1 - Fica concedido o título de **CIDADÃO MAMANGUAPENSE A JOSÉ CARNEIRO DA CUNHA**, conforme inteligência dos artigos 202 a 205, do Regimento Interno desta Casa Legislativa, em reconhecimento aos relevantes serviços prestados ao Município, especialmente por seu um grande propagador da nossa cultura popular.

Art. 2 – A outorga do título de cidadão mamanguapense será conferida ao homenageado em data a ser previamente marcada pela Câmara Municipal.

Art. 3 – Este Decreto Legislativo entra em vigor na data da sua publicação, revogando as disposições em contrário.

Sala das Sessões da Câmara Municipal de Mamanguape/PB, 25 de agosto de 2025.

Clebson do Nascimento Bezerra (Dr Clebson)
Vereador

JUSTIFICATIVA

JOSÉ CARNEIRO DA CUNHA nascido em 31/07/1944 na cidade de Sapé/PB, na fazenda Santo Antônio. Filho de ALTINO CARNEIRO DA CUNHA e de dona EMÍLIA MARIA DA CONCEIÇÃO. Ainda recém-nascido veio morar em Rio Tinto/PB, sua infância foi mais na cidade de Mamanguape, vivia com o seu padrinho ALEXANDRE, sua escolaridade era o primário incompleto, estudou na escola particular, conhecido como Escola Mista Santos Dumont. Quando tinha 10 anos seu pai colocava contadores a noite na sua casa, para os vizinhos e amigos. Só de vê eles tocarem ele aprendeu a tocar também, sem que ninguém o ensinasse. Quando completou 14 anos fez sua primeira cantoria com os contadores, JOSÉ EUSTÁQUIO e HELENO BERTOZO, daí continuou cantando mais sem ser ainda profissional, apenas

 Vereador Dr. Clebson



R. Julio Pereira da Silva s/n, Centro, 58.280-000, Mamanguape-PB



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

PROJETO DE DECRETO



para passar o tempo. Aqui foi fundada a Rádio ESSELSO, que fez parte de um programa de violeiros na rádio citada. Veio se profissionalizar no ano de 1971, na cidade de Abreu e Lima/PE. Ao chegar lá foi levado pelos os repentistas, MANOEL PEDRO e MIZUEL CARDOSO, na Rádio Relógio, em Paulista/PE. Depois de alguns anos em Olinda/PE. Fez dupla com SINÉSIO PEREIRA, depois com Geraldo AMACIO PEREIRA. Depois seu pai faleceu, no ano de 1983. Veio de vez para Mamanguape. Cuidou da sua mãe até sua partida. Trabalhou como segurança na CAIXA ECONÔMICA FEDERAL, e continuou seu trabalho de repentista por todo o Vale do Mamanguape.

Solicito ao Plenário a aprovação dessa justa homenagem.

Sala das Sessões da Câmara Municipal de Mamanguape/PB, 25 de agosto de 2025.

Documento assinado digitalmente
gov.br CLEBSON DO NASCIMENTO BEZERRA
Data: 26/08/2025 10:02:10-0:000
Verifique em <https://validar.it.gov.br>

Clebson do Nascimento Bezerra (Dr Clebson)
Vereador


Diego de Medeiros Pezoto Toscano Lima
Secretário


Maria do Socorro de Oliveira
2ª Secretária


João Belino e Silva Neto
Vereador/Presidente


Ana Cristina da Silva
Vice-presidente

 Vereador Dr. Clebson

 R. Julio Pereira da Silva s/n, Centro, 58.280-000, Mamanguape-PB



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025



PROJETO DE DECRETO LEGISLATIVO Nº 15 /2025.

APROVADO

EM: 26/08/25

CONCEDE TÍTULO DE CIDADÃO MAMANGUAPENSE AO SENHOR JOSÉ BARBOSA DO NASCIMENTO, EM RECONHECIMENTO AOS RELEVANTES SERVIÇOS PRESTADOS AO MUNICÍPIO, ESPECIALMENTE POR SER UM GRANDE DIFUSOR DA NOSSA CULTURA POPULAR.

O PRESIDENTE DA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE, ESTADO DA PARAÍBA, faz saber que o plenário da Câmara Municipal de Mamanguape aprovou e eu promulgo o seguinte decreto legislativo:

Art. 1 - Fica concedido o título de **CIDADÃO MAMANGUAPENSE A JOSÉ BARBOSA DO NASCIMENTO**, conforme inteligência dos artigos 202 a 205, do Regimento Interno desta Casa Legislativa, em reconhecimento aos relevantes serviços prestados ao Município, especialmente por seu um grande propagador da nossa cultura popular.

Art. 2 – A outorga do título de cidadão mamanguapense será conferida ao homenageado em data a ser previamente marcada pela Câmara Municipal.

Art. 3 – Este Decreto Legislativo entra em vigor na data da sua publicação, revogando as disposições em contrário.

Sala das Sessões da Câmara Municipal de Mamanguape/PB, 25 de agosto de 2025.

Clebson do Nascimento Bezerra (Dr Clebson)
Vereador

JUSTIFICATIVA

JOSÉ BARBOSA DO NASCIMENTO, conhecido popularmente como Zezinho Batista, nascido em 19/06/1956, na cidade de Lagoa Grande/PB. Zezinho Batista é repentista de embolada de coco desde 1986, momento em que começou cantando e gravando seus cds, trabalhando ainda na rádio local, trabalho que consistia na divulgação da cultura popular na cidade de Mamanguape e em outras cidades também. Hodiernamente Zezinho Batista estar com 69 anos de idade, porém, ainda que de forma amadora, Zezinho iniciou a sua jornada neste importante universo cultural aos 12 anos de idade, ou seja, em meados de 1968.

Solicito ao Plenário a aprovação dessa justa homenagem.

 Vereador Dr. Clebson

 R. Julio Pereira da Silva s/n, Centro, 58.280-000, Mamanguape-PB



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025



Sala das Sessões da Câmara Municipal de Mamanguape/PB, 25 de agosto de 2025.



Documento assinado digitalmente
CLEBSON DO NASCIMENTO BEZERRA
Data: 26/08/2025 17:02:10-0300
Verifique em: <https://validar.it.gov.br>

Clebson do Nascimento Bezerra (Ur Clebson)
Vereador

Diego de Albuquerque Penido Toscano Lyra
1º Secretário

Maria do Socorro de Oliveira
2ª Secretária

João Belino e Silva Neto
Vereador/Presidente

Ana Cristina da Silva
Vice-presidente



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N°: RP 00001/2025

Aos 28 dias do mês de Agosto de 2025, na sede do Setor de Contratação da Câmara Municipal de Mamanguape, Estado da Paraíba, localizada na Rua Júlio Pereira da Silva - Centro - Mamanguape - PB, nos termos da 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; e, ainda, conforme a classificação da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº 00001/2025 que objetiva o registro de preços para: Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape-PB; resolve registrar o preço nos seguintes termos:

Órgão e/ou entidade integrante da presente Ata de Registro de Preços: CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE - CNPJ nº 12.720.256/0001-52.

VENCEDOR: PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO EIRELI				
CNPJ: 33.737.137/0001-82				
TOTAL: 494.000,00				
1 - LOTE				
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.
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).	IMPEL	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.	IMPEL	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 (A)	IMPEL	UND	1
4	Recepção Gabinete, parede efeito mármore realista com prateleiras em mdf 25mm titânio trama em toda a extensão da parede medindo 025m de (L) x 3m (C), com mesa em mdf 25mm titânio trama medindo (A) 0,75m x (L) 0,60m x 2,00m (L), com balcão em mdf 15mm titânio trama medindo (A) 0,725m, 0,40mm (P) x 1m (C), com quatro gavetos cor internas branco BP, frente titânio	IMPEL	UND	1



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	trama, sistema fecho torque, com um modulo, cor interna branco BP, porta de giro na cor titânio trama, e uma prateleira na cor titânio trama, sistema fecho torque				
5	Gabinete presidência, painel, ripado em MDF 15mm, carvalho hanover, ripas de 50mm 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.	IMPEL	UND		1
6	Mesa em mdf de 25mm carvalho hanover, medindo 2,00m de (C) por 0,60m de (L) com um modulo confeccionado em mdf de 15mm, na cor titânio trama, medindo 1,57m de (C) x 0,725m de (A), composto por 03 portas de giro, sistema fecho toque, partes internas branco BP, quatro gavetas com corrediças telescópicas partes internas na cor branco BP. Sistemas fecho toque, modulo sobreposto por prateleiras de 25mm em mdf titânio trama, painel ripado medindo 1,90m de (C) x 3M de (A), com ripas de 50mm, com espaçamento de 10mm na cor carvalho hanover	IMPEL	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.	IMPEL	UND		1
8	Copa - Armario Suspenso medindo 3,75m de (C) x 0,928m de (A) x 0,45m de (P), contendo um nicho medindo 0,885m (C) x 0,55m (A) x 0,420m (P), em mdf de 15mm cor itapuã, 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 itapuã, dois módulos totalizando 1,40m, em cada modulo, confeccionado em mdf de 15mm na cor branco parte interna e portas em mdf 15mm na cor titânio, com puxador tipo ponto em aço inox escovado, nicho basculante medindo 0,765m (L) x 0,550m de (A) x 0,420m de (P), confeccionado internamente em mdf de 15mm na cor branco BP, com porta em MDF 15mm, na cor titânio, puxador tipo ponto em aço inox escovado, nicho em mdf 15mm na cor itapuã medindo 0,765m (C) x 0,370m (A) x 0,42m (P).	IMPEL	UND		1
9	Bancada com granito verde Ubatuba com modulo na parte inferior medindo 2,10m de (C) x 0,550m de (P) x 0,700m de (A), com 2 modulos com 2 portas cada uma prateleira interna cada, confeccionado internamente em mdf 15mm, na cor branco BP e externo em titânio trama, puxadores tipo ponto em aço inox escovado, 1 modulo com 4 gavetas sendo uma com divisor para taliteres corrediças telescópicas, medindo 0,70m (A) x 0,70m (L) x 0,55m (P), partes internas em mdf 15mm branco BP, e puxadores tipo	IMPEL	UND		1



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	ponto em aço inox escovado.				
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.	IMPEL	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.	IMPEL	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.	IMPEL	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 corredeiras 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.	IMPEL	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)	IMPEL	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.	IMPEL	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 ponteiros sextavados na medida de 735mm (A) x 1250mm (L1) x 1250mm (L2) X 600 mm (P), seguindo as características: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda das mesas: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas	PANDIN	UND		4



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1048mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. Pés da Estação Trabalho - Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiros reguláveis sextavada sendo 02 de cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Pé central confeccionado em aço chapa #18 (1,20mm) em formato tubular, medindo 50mm(L) x 50mm(P) com passagem para fios, sendo apoiado em ponteira regulável sextavada, para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Ponteiros: em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à 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



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	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	<p>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 (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</p>	PANDIN	UND	10



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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 NF-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 móveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).</p>				
18	<p>ARMÁRIO ALTO Tampo: 1 Tampo confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm (E) x 792mm (L) x 410mm (P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 2 laterais confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm (E) x 1530mm (A) x 386mm (L) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: 3 prateleiras confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, sendo 2 móveis com opção de regulagem medindo 15mm (E) x 768mm (L) x 335mm (P) e 1 central fixa (não regulável) medindo 15mm (E) x 768mm (L) x 368mm (P), fixada nas laterais do armário, proporcionando ao produto para melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades</p>	PANDIN	UND		10



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

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 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 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 NF-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).

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:	PANDIN	UND	10
----	---	--------	-----	----



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(E) x 409mm(L) x 469mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: Em chapa de aço#26(0,45mm) nas medidas 564mm(L) x 548mm(A) tendo na vertical 2 dobras sendo 1ª a 13mm com 90°, a 2ª a 530mm com 90° e termina com 13mm, e na horizontal 6 dobras sendo a 1ª a 10mm com 180° a 2ª a 13mm com 90°, a 3ª a 13mm com 90°, a 4ª a 510mm com 90° a 5ª a 13mm com 90° a 6ª a 13mm com 180° e termina com 10mm. Travessas para travamento: Confeccionada em chapa de aço #20(0,90mm) tipo um com estampas para travamento juntos as laterais, sendo 2 superiores (frontal/traseira) e duas inferiores (frontal/traseira) nas medidas horizontais 402mm(L) x 60mm(A) e na vertical 107mm(A) x 41mm(L). Gavetas: 3 corpo gavetas confeccionado em aço na chapa # 26(0,45mm) frentes das gavetas em MDP BP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 2 Gavetas superiores com frentes medindo : 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 ISC 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



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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.</p>				
20	<p>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 melamínica 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 anticorrosivo 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</p>	PANDIN	UND		6



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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 NBF -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.</p>				
21	<p>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. Tampe: Tampe 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:</p>	PANDIN	UND		8



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

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 análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>-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).</p>				
22	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO TUBULAR Estação de trabalho modelo Delta para um usuário com tempo em MDP25mm, retaguardas em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiras sextavadas 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 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: 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 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 Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante</p>	PANDIN	UND		4



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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 ABERGC 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.</p>				
23	<p>MESA TUBULAR 1500x700 Mesa Reta com tampo em MDP25mm, retaguarda em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiros sextavadas na medida de 735mm(A) x 1500mm(L) x 700mm(P), seguindo as características abaixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1380mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. Pés da Mesa: Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 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</p>	PANDIN	UND		20



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

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 à 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 sextavadas na medida de 735mm(A) x 1700mm(L) x 700mm(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)	PANDIN	UND	6
----	---	--------	-----	---



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

(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 ponteiras reguláveis sextavada sendo 02 em cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação da retaguarda. Ponteiras: em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à 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



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	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.				
25	<p>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 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 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 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</p>	PANDIN	UND		7



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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 NF-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).</p>				
26	<p>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 Painela PHS BIC. Tampos: 2 tampos Confeccionados em MDP BE (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 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</p>	PANDIN	UND		4



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

estrutura tubular 50x50 com espessura #16 (1,50mm) com chapas soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo através de parafusos 5,0x80 CHATA PHS. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #26 (0,45mm) com três dobras de 90° para cada lado. Caixa de Tomada: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #18 (1,2mm), com três dobras a 90° para o encaixe na calha, uma segunda dobra a 120° para o melhor encaixe dos dispositivos, com estampo que possibilitam o encaixe de plugs de conexão USB, plug entrada para HDMI, 4 tomadas 2p+t modelo TPA2-3E3F10 amperes, 1 conector RJ11 6x4vias para linha telefônica, 1 RJ45 modelo CATSE BF TF P08N, para conexão de redes de computadores, entrada VGA e estampo para conector especial (tomadas e conectores não acompanham o produto), sistema de fixação nas calhas por rebites M4, na cor preta. Tampa Caixa de Tomada: Tampas para as caixas de tomada confeccionada em copolímero de alta qualidade Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS), com sistema de abertura e fechamento por pino, com abertura frontal para a passagem dos fios para o exterior da mesa quando a caixa está fechada, com acabamento na cor preta. Ponteira plástica: Ponteira regulável tipo octogonal para os tubos que ficam com sua parte interna exposta, com medidas exatas para o encaixe em tubo de 50x50, confeccionadas em um polímero termoplástico mais comumente chamado de Polipropileno (PP), com pequenas estrias para exercer pressão na parte interna do tubo, com acabamento na cor preta, permitindo o nivelamento quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Opcionais: admite-se opcionais para fixação na parte superior do tampo, podendo ser: Painel divisores de madeira em MDPBP 15mm com moldura em aço, sendo fixado pelo suporte em polipropileno; Prateleiras centrais em madeira em MDPBP 15mm, com suporte de fixação; e Painel divisor em vidro de 8mm, com suporte de fixação. Acabamento partes em aço: Tratado pelo processo anticorrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240° C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa 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



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. certificado pela ABERGC 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.</p>				
27	<p>PLATAFORMA DUPLA PARA 4 PESSOAS PÉ AÇO 1400 -1500 -1600 Plataforma Dupla para 4 pessoas: módulo inicial utilizado na linha corporativa sendo vendida para utilização com número de usuários em múltiplos de 4, formando ambientes amplos e funcionais, sendo fixado ao inicial mediante encaixe de barra estabilizadora 30x50 com espessura #16 (1,50mm), aos pés centrais e o travamento dos tampos por parafusos 4,5x14 Cab Panela PHS BIC, aceitando em sua estrutura módulos complementos que possibilitam ampliar o número de usuários em múltiplos de 2 de acordo com a necessidade de usuários. Tampos: 4 tampos Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricados através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com 25mm(E) e 2 Tampos junção no mesmo material, todas as partes com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas nas 4 faces dos tampos. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 50x50 de chapa com espessura de #16 (1,50mm), com chapas soldadas nos pés para a fixação da mesma no tampo através de parafusos 5,0x80 CHATA PHS e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas. Pé Central: Confeccionado com estrutura tubular de aço 50x50 de chapa com espessura de #16 (1,50mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo no tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas. com parafuso ¼ x ¾ TP 13 PHS e porca sextavada de ¼ torneada, possui 2 almofadas em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162°</p>	PANDIN	UND		4



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

com recorte de 100x32mm entre a 2ª e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm, sendo 1 soldada no centro do pé central e outra removível facilitando a passagem dos fios com estampo de grafismo único. Tubo Superior: Confeccionadas em estrutura tubular 50x50 com espessura #16 (1,50mm) com chapas soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo através de parafusos 5,0x80 CHATA PHS. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #26 (0,45mm) com três dobras de 90° para cada lado. Caixa de Tomada: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #18 (1,2mm), com três dobras a 90° para o encaixe na calha, uma segunda dobra a 120° para o melhor encaixe dos dispositivos, com estampo que possibilitam o encaixe de plugs de conexão USB, plug entrada para HDMI, 4 tomadas 2p+t modelo TPA2 3E3F10 amperes, 1 conector RJ11 6x4vias para linha telefônica, 1 RJ45 modelo CATSE BF TF P08N, para conexão de redes de computadores, entrada VGA e estampo para conector especial (tomadas e conectores não acompanham o produto), sistema de fixação nas calhas por rebites M4, na cor preta. Tampa Caixa de Tomada: Tampas para as caixas de tomada confeccionada em copolímero de alta qualidade Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS), com sistema de abertura e fechamento por pino, com abertura frontal para a passagem dos fios para o exterior da mesa quando a caixa está fechada, com acabamento na cor preta. Ponteira plástica: Ponteira regulável tipo octogonal para os tubos que ficam com sua parte interna exposta, com medidas exatas para o encaixe em tubo de 50x50, confeccionadas em um polímero termoplástico mais comumente chamado de Polipropileno (PP), com pequenas estrias para exercer pressão na parte interna do tubo, com acabamento na cor preta, permitindo o nivelamento quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Opcionais: admite-se opcionais para fixação na parte superior do tampo, podendo ser: Painel divisores de madeira em MDPBP 15mm com moldura em aço, sendo fixado pelo suporte em polipropileno; Prateleiras centrais em madeira em MDPBP 15mm, com suporte de fixação; e Painel divisor em vidro de 8mm, com suporte de fixação. Acabamento partes em aço: Tratado pelo processo anticorrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240° C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição à 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 à aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

<p>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 ABERGC 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 NBF -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</p>					
Total do Lote 1				262.000,00	
2 - LOTE					
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.	
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	PLAX METAL	UND	14	



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

espessura, e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Sua estrutura é composta por dois segmentos distintos, a estrutura frontal fabricada com tubo de aço carbono, medindo 20 x 45 mm e com espessura de 1,5 mm, produzido por meio do processo mecânico de calandragem, e a estrutura superior, responsável por realizar o apoio dos braços do usuário. Essa é desenvolvida em polipropileno através do processo de injeção, e possui dimensões aproximadas de 395 mm de comprimento, 49 mm de largura e 7 mm de espessura. Nas extremidades inferiores do apoio braços têm-se duas ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em polipropileno, pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromação, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Conjunto constituído por duas conchas desenvolvidas em compensado de madeira, ambas com aproximadamente 6 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Uma das conchas é 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



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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.</p>				
29	<p>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</p>	PLAX METAL	UND		2



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>e o encosto unificados, formando um tipo de concha, produzidos predominantemente a partir de chapas de madeira de 18 mm de espessura, são utilizadas porcas garras para a fixação do assento no encosto e posteriormente são utilizados parafusos para a fixação na estrutura, na parte interna de ambas as estruturas, são fixadas fitas elásticas entrelaçadas com a função de amortecer a espuma do assento e do encosto. Para compor o assento e o encosto são utilizadas almofadas de espuma a base de poliuretano, fabricada pelo processo de laminação. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento, apresentando em suas extremidades cantos arredondado. Para a configuração do assento as dimensões da espuma giram em torno de 557 mm de comprimento, 520 mm de largura, 40 mm de espessura e densidade média de 33 kg/m³. Já para o encosto a espuma tem dimensões de 770 mm de comprimento, 520 mm de largura, 20 mm de espessura e densidade média de 28 kg/m³. Ambas as espumas possuem tolerância de densidade de +/- 10%. Apresentar Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Apresentar certificados ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - IBAMA. Apresentar seguintes laudos NBR 8515:2020 NBR 8516:2015 NBR 8537:2015 NBR 8587:2015 NBR 8597:2015 NBR 8619:2015 NBR 8797:2017 NBR 8910:2016 NBR 9176:2016 NBR 9177:2015 NBR 9178:2015 NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06:2010 NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 NBR 14552:2021 NBR 14554:2016. Apresentar certificado de pintura NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 ASTM D 7091:2013 e NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014.</p>			
30	<p>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 pés 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 pés 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</p>	PLAX METAL	UND	20



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

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



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 43 mm. Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço com 4,75 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. Possui catraca fabricada em peças injetadas em poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo de regulagem é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. O encosto possui 66 mm de curso para a regulagem de altura, disposto em oito posições definidas. . Apresentar Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Apresentar certificados ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - IBAMA. Apresentar seguintes laudos NBR 8515:2020 NBR 8516:2015 NBR 8537:2015 NBR 8587:2015 NBR 8597:2015 NBR 8619:2015 NBR 8797:2017 NBR 8910:2016 NBR 9176:2016 NBR 9177:2015 NBR 9178:2015 NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06:2010 NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 NBR 14552:2021 NBR 14554:2016. Apresentar certificado de pintura NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 ASTM D 7091:2013 e NBR 10443:2008. ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983. ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014.</p>			
31	<p>CADEIRA OPERATIVA EXECUTIVA 4 PÉS Sua configuração é definida por uma estrutura com quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono em tubo de seção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de quatro pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento</p>	PLAX METAL	UND	40



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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</p>			
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),	PLAX METAL	UND	20



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

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 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



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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 vincos 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</p>				
33	<p>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 compostoem 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</p>	PLAX METAL	UND		16



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

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 ponteiras, 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 polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de 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 de 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



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI Nº 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO Nº 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

	<p>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 Catalago 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 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</p>				
34	<p>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,</p>	IMPEL	UND		4



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

disponível nas cores preto texturizado, cinza texturizado ou alumínio			
Total do Lote 2		232.000,00	

CLÁUSULA PRIMEIRA - DA VALIDADE DOS PREÇOS:

O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de um ano, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas PNCP, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovado que o preço é vantajoso.

A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a contratação pretendida, desde que devidamente justificada.

CLÁUSULA SEGUNDA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS:

A cada efetivação da contratação do objeto registrado decorrente desta Ata, devidamente formalizada através do correspondente Contrato, serão observadas as cláusulas e condições constantes do Edital de licitação que a precedeu, relativamente ao Pregão Eletrônico nº 00001/2025, parte integrante deste instrumento de compromisso. A presente Ata de Registro de Preços, durante sua vigência poderá ser utilizada:

Pela Câmara Municipal de Mamanguape, que também é o órgão gerenciador responsável pela administração e controle desta Ata, representada pela sua estrutura organizacional definida no respectivo orçamento programa.

Por órgãos ou entidades da administração pública, observadas as disposições do Pregão Eletrônico nº 00001/2025, que fizerem adesão a esta Ata, mediante a consulta e a anuência do órgão gerenciador.

Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão;

Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes;

As aquisições ou as contratações adicionais mediante adesão à ata não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos lotes do instrumento convocatório e registrados na ata do registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes;

O quantitativo decorrente das adesões à ata não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada lote registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem;

Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata de registro de preços;

Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

O usuário da ata, sempre que desejar efetivar a contratação do objeto registrado, fará através de solicitação ao gerenciador do sistema de registro de preços, mediante processo regular.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA CONTRATAÇÃO:

As obrigações decorrentes da execução do objeto deste certame, constantes da Ata de Registro de Preços, serão firmadas com o fornecedor registrado, observadas as condições estabelecidas no presente instrumento e a contratação será formalizada por intermédio do Contrato.

O prazo para assinatura do Contrato, será de 05 (cinco) dias consecutivos, considerados da data da convocação.

O quantitativo do objeto a ser executado será exclusivamente o fixado no correspondente Contrato e observará, obrigatoriamente, o valor registrado na respectiva Ata.

Não atendendo à convocação para assinar o Contrato, e ocorrendo essa dentro do prazo de validade da Ata de Registro de Preços, o licitante perderá todos os direitos que porventura tenha obtido como vencedor da licitação.

É permitido ao Órgão Realizador do Certame, no caso do licitante vencedor não comparecer para assinar o Contrato no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação e sucessivamente, para fazê-lo em igual prazo do licitante vencedor, aplicadas aos faltosos as penalidades cabíveis.

O Contrato decorrente do presente certame, deverá ser assinado no prazo de validade da respectiva Ata de Registro de Preços; e aquele que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos e condições previstas nos Arts. 124 a 136; e sua extinção, formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

contraditório e a ampla defesa, ocorrerá nas hipóteses e disposições dos Arts. 137 a 139, todos da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA QUARTA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

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.

Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) 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.

CLÁUSULA QUINTA - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:

Integram esta Ata, o Edital do Pregão Eletrônico nº 00001/2025 e seus anexos, e a seguinte proposta vencedora do referido certame:

- PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO EIRELI.
33.737.137/0001-82
Valor: R\$ 494.000,00

CLÁUSULA SEXTA - DO FORO:

Para dirimir as questões decorrentes da utilização da presente Ata, fica eleito o Foro da Comarca de Mamanguape.

Mamanguape - PB, 28 de Agosto de 2025
JOÃO BELINO E SILVA NETO - Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

CONTRATOS E LICITAÇÕES

ESTADO DA PARAÍBA
CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

EXTRATO DE CONTRATO

OBJETO: Aquisição de móveis diversos destinados a Câmara Municipal de Mamanguape—PB. FUNDAMENTO LEGAL: Pregão Eletrônico nº 00001/2025. DOTAÇÃO: Recursos não Vinculados de Impostos:01.010 – CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE; 01.031.001.1002 – EQUIPAGEM E INFORMATIZAÇÃO DAS AÇÕES LEGISLATIVAS; 15001000 – RECURSOS LIVRES (ORDINÁRIO); 0002.4490.52.99 – EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE. VIGÊNCIA: até o final do exercício financeiro de 2025. PARTES CONTRATANTES: Câmara Municipal de Mamanguape e: CT N° 00025/2025 - 28.08.25 - PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO EIRELI - R\$ 128.368,21.



SEMANÁRIO OFICIAL

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

CRIADO PELA LEI N° 1.21G, DE 5 DE JUNHO DE 2023

ESTADO DA PARAÍBA - MAMANGUAPE-PB - EDIÇÃO N° 81 - DE 25 a 29 DE AGOSTO DE 2025

CONTRATOS E LICITAÇÕES

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

GESTOR E FISCAL DO CONTRATO - DISPENSA N° DV00022/2025

Nos termos da norma vigente e observado o disposto no respectivo processo, que objetiva: Contratação de empresa para prestação de serviços de locação de sistemas de gestão pública para ser utilizado na Câmara Municipal de Mamanguape–PB; DESIGNO os servidores Claudio Leite Filho, Tesoureiro da Câmara Municipal de Mamanguape, como Gestor; e Emmanuel Cavalcanti Quintão, Agente Administrativo, para Fiscal, do contrato decorrente da Dispensa n° DV00022/2025, especialmente para acompanhar e fiscalizar a execução do referido contrato, respectivamente.

Mamanguape - PB, 26 de Agosto de 2025
JOÃO BELINO E SILVA NETO - Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

EXTRATO DE DISPENSA DE LICITAÇÃO

PROCESSO: Exposição de Motivos n° DV00022/2025. OBJETO: Contratação de empresa para prestação de serviços de locação de sistemas de gestão pública para ser utilizado na Câmara Municipal de Mamanguape–PB. FUNDAMENTO LEGAL: Art. 75, inciso II, da Lei 14.133/21. AUTORIZAÇÃO: Tesouraria da Câmara Municipal de Mamanguape. RATIFICAÇÃO: Presidente da Câmara Municipal de Mamanguape, em 26/08/2025.

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

EXTRATO DE CONTRATO

OBJETO: Contratação de empresa para prestação de serviços de locação de sistemas de gestão pública para ser utilizado na Câmara Municipal de Mamanguape–PB. FUNDAMENTO LEGAL: Dispensa de Licitação n° DV00022/2025, nos termos do Art. 75, inciso II, da Lei 14.133/21. DOTAÇÃO: Recursos não Vinculados de Impostos: Recursos não Vinculados de Impostos: 01.010 CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE; 01.031.0001.2001 – MANUTENÇÃO DAS ATIVIDADES DA CAMARA MUNICIPAL; 15001000 – RECURSOS LIVRES (ORDINÁRIO); 0013.3390.39.99 – OUTROS SERVIÇOS DE TERCEIROS PESSOA JURÍDICA. VIGÊNCIA: até 28/08/2026. PARTES CONTRATANTES: Câmara Municipal de Mamanguape e: CT N° 00026/2025 - 28.08.25 - PUBLIC SOFTWARE INFORMÁTICA LTDA - R\$ 24.000,00.