



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

**ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR**

**Órgão (s) Requisitante (s):** SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE

**Responsável Pela Solicitação:** JANAINA PEREIRA FERREIRA

**Número do Processo Administrativo:** 018/2026

**1. DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO - JUSTIFICATIVA**

**1.1.** Os ambientes da **Secretaria Municipal de Saúde e Secretaria Municipal de Educação de Xinguara-PA** têm apresentado condições estruturais que já não oferecem o conforto, a funcionalidade e a adequação necessários para o pleno desempenho das atividades administrativas, técnicas e de atendimento à população. Muitos espaços encontram-se com estruturas desgastadas, improvisadas ou insuficientes, gerando desconforto aos servidores e usuários do sistema de saúde, além de comprometer a qualidade do ambiente institucional.

**1.2.** A degradação dos elementos internos interfere diretamente no fluxo de trabalho e na prestação dos serviços de saúde. Superfícies danificadas, estruturas instáveis, peças irregulares e soluções improvisadas afetam a segurança, a organização e o conforto físico e térmico dos ambientes. Considerando a intensa circulação de pessoas nas dependências da Secretaria e unidades vinculadas, tais inadequações tornam-se ainda mais perceptíveis, impactando negativamente tanto os profissionais quanto os cidadãos que dependem do atendimento público de saúde.

**1.3.** A ausência de elementos estruturais adequados compromete também a ergonomia dos postos de trabalho, agravando a fadiga durante as rotinas diárias e reduzindo a eficiência operacional das equipes. Essas condições contrariam princípios básicos de bem-estar, saúde ocupacional e produtividade, essenciais para ambientes governamentais que lidam diretamente com demandas sensíveis da população.

**1.4.** Observa-se, ainda, comprometimento significativo da estética dos ambientes institucionais das Secretarias de Saúde e Educação. A presença de materiais antigos, despadronizados e visualmente desalinhados prejudica a imagem institucional dos órgãos, transmitindo sensação de precariedade e desorganização, incompatível com a seriedade e a responsabilidade inerentes às políticas públicas de saúde executadas pelo município.

**1.5.** Outro problema recorrente refere-se à dificuldade de manter os ambientes organizados e funcionais. A insuficiência de estruturas adequadas para armazenamento e disposição de materiais, equipamentos e documentos de uso contínuo resulta em acúmulo desordenado, poluição visual e



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

dificuldade de localização de itens essenciais, ocasionando atrasos nos processos internos e maior desgaste das equipes de trabalho.

**1.6.** Nos espaços destinados ao atendimento ao público, a inadequação das condições internas compromete diretamente a experiência do cidadão e o acolhimento humanizado. Ambientes sem conforto, sem harmonia visual e sem estrutura apropriada dificultam a privacidade, reduzem a percepção de qualidade do serviço e interferem na dignidade do atendimento clínico e administrativo prestado à população.

**1.7.** De forma geral, as condições atualmente observadas nos ambientes da Secretaria Municipal de Saúde e Educação de Xinguara-PA impactam negativamente o bem-estar dos servidores, a produtividade das equipes, a imagem institucional e a qualidade do atendimento ao cidadão. Essa realidade evidencia a necessidade de adequação estrutural dos espaços, visando proporcionar conforto físico, funcionalidade, organização, harmonia visual e suporte adequado às atividades desenvolvidas, garantindo um serviço público de saúde mais eficiente, digno e alinhado ao interesse coletivo.

## 2. PREVISÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL

**2.1.** A contratação harmoniza-se com o planejamento administrativo municipal ao considerar que, embora o Plano de Contratações Anual (PCA) ainda não esteja formalmente instituído no Município de Xinguara-PA, as necessidades identificadas no âmbito das Secretarias Municipais de Saúde e Educação mostram-se plenamente compatíveis com os instrumentos de planejamento e orçamento vigentes, em especial o Plano Plurianual (PPA), a Lei de Diretrizes Orçamentárias (LDO) e a Lei Orçamentária Anual (LOA). Tais instrumentos contemplam ações estruturantes voltadas à melhoria das condições físicas e funcionais dos ambientes de trabalho, ao fortalecimento da infraestrutura das unidades administrativas e de saúde e ao aprimoramento da capacidade operacional dos serviços públicos, assegurando respaldo legal e programático à demanda apresentada. Dessa forma, mesmo na ausência formal do PCA, a contratação evidencia alinhamento com as metas e programas governamentais, em conformidade com o art. 18, §1º, inciso II, da Lei nº 14.133/2021 e com o art. 9º, inciso IX, da Instrução Normativa nº 58/2022.

**2.2.** Ademais, constata-se que a Lei Orçamentária Anual (LOA) prevê dotações suficientes para atender às necessidades estruturais das Secretarias Municipais, enquanto a Lei de Diretrizes Orçamentárias (LDO) estabelece prioridades relacionadas à modernização dos espaços institucionais, à promoção do bem-estar dos servidores e à melhoria contínua da prestação dos serviços à população. O Plano Plurianual (PPA), por sua vez, organiza programas de médio prazo voltados ao fortalecimento da gestão pública municipal, incluindo ações destinadas à qualificação dos ambientes administrativos e das unidades de atendimento. Nesse contexto, a contratação insere-se de forma coerente e justificada no arcabouço normativo e orçamentário vigente, constituindo etapa essencial para a concretização das metas planejadas, para o aumento da eficiência



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

administrativa e para a garantia de ambientes adequados à qualidade, à humanização e à dignidade dos serviços de saúde e Educação prestados à população de Xinguara-PA.

### 3. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

**3.1.** Os requisitos da contratação devem assegurar que todos os produtos fornecidos à Secretaria Municipal de Saúde e Educação de Xinguara-PA atendam a elevados padrões de qualidade, durabilidade, ergonomia, sustentabilidade e conformidade técnica, de modo a garantir ambientes administrativos e de atendimento em saúde adequados ao pleno desempenho das atividades institucionais. Os bens deverão ser entregues em perfeitas condições de uso, acompanhados de documentação fiscal e técnica completa que permita a rastreabilidade e a verificação das especificações. A nota fiscal deverá conter, no mínimo, informações relativas à marca, fabricante, modelo, procedência, prazo de garantia e demais elementos definidos no Termo de Referência, em observância aos arts. 11 e 14 da Lei nº 14.133/2021, assegurando transparência e controle pela Administração.

**3.2.** Na hipótese de entrega de itens com defeitos, avarias, divergência de especificações ou qualquer inadequação que comprometa seu uso regular, a contratada deverá, às suas expensas, promover a substituição, correção ou reparo dentro do prazo estabelecido pela Administração, em estrita observância à responsabilidade objetiva e ao dever de qualidade previstos nos arts. 140 e 141 da Lei nº 14.133/2021. Tal obrigação visa garantir que os materiais atendam integralmente à sua finalidade pública, preservando o patrimônio municipal e assegurando a continuidade e a eficiência dos serviços de saúde e educação. O descumprimento dessas condições sujeitará a contratada às sanções previstas em lei e no instrumento contratual.

**3.3.** Para fins de adequada gestão dos riscos contratuais, a contratada deverá comunicar formalmente à Administração de ambas as secretarias, com antecedência mínima de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer fato superveniente devidamente comprovado que possa comprometer o cumprimento dos prazos de entrega. Essa exigência decorre do princípio da cooperação previsto no art. 5º da Lei nº 14.133/2021, possibilitando à Administração a adoção de medidas preventivas para evitar prejuízos à continuidade das atividades essenciais das Secretarias Municipais de Saúde e Educação. A contratada deverá, ainda, manter durante toda a vigência contratual todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na fase licitatória, conforme disposto no art. 62 da Lei nº 14.133/2021.

**3.4.** A apresentação de prova amostral constitui instrumento essencial para a verificação prévia da conformidade técnica dos bens ofertados, nos termos do art. 17 da Lei nº 14.133/2021. A licitante provisoriamente vencedora deverá disponibilizar as amostras no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados a partir de solicitação formal da equipe técnica da Secretaria Municipal de Saúde e Educação, observando local, data e condições estabelecidas no edital. As amostras deverão representar fielmente o padrão final de fabricação, quanto à qualidade estrutural, ergonomia,



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

resistência e acabamento, devendo atender rigorosamente às normas técnicas da ABNT aplicáveis a mobiliário e equipamentos institucionais utilizados em ambientes administrativos e de saúde.

**3.5.** A contratada deverá comprovar sua capacidade técnica e operacional mediante apresentação de atestados de desempenho anterior que evidenciem experiência em fornecimentos de natureza similar, conforme art. 67 da Lei nº 14.133/2021. Os documentos apresentados deverão demonstrar que a empresa dispõe de estrutura produtiva, equipe qualificada e idoneidade compatíveis com a complexidade e o quantitativo dos bens demandados pela Secretaria Municipal de Saúde e Educação. Exige-se, ainda, a adoção de práticas sustentáveis durante a execução contratual, nos termos do art. 25 da Lei nº 14.133/2021, priorizando o uso racional de recursos, a redução de resíduos e o respeito às normas ambientais vigentes.

**3.6.** Para assegurar funcionalidade, durabilidade e padrão adequado de desempenho, os produtos fornecidos deverão contar com garantia mínima de 12 (doze) meses, abrangendo vícios de fabricação, falhas estruturais e substituição de componentes, bem como assistência técnica durante esse período. A contratada deverá entregar os bens devidamente montados, identificados, embalados e posicionados nos locais indicados pela Secretaria Municipal de Saúde e da Educação, garantindo a integridade dos itens até o recebimento definitivo. Sempre que necessário, deverão ser prestadas orientações básicas aos servidores responsáveis quanto ao correto uso, conservação e manutenção dos bens, prevenindo desgaste prematuro.

**3.7.** A contratação caracteriza-se como fornecimento de bens de resultado único, não se enquadrando como serviço continuado, admitindo-se, contudo, entregas parceladas conforme as necessidades operacionais e logísticas da Secretaria Municipal de Saúde e da Educação. Recomenda-se, portanto, vigência contratual de até 12 (doze) meses, prazo suficiente para fabricação, logística, entrega e instalação dos materiais, podendo haver prorrogação excepcional e devidamente justificada apenas para a conclusão de etapas pendentes, nos termos do art. 111 da Lei nº 14.133/2021. Ressalta-se que inexistente contrato anterior vigente com objeto equivalente, sendo esta contratação destinada a suprir demandas estruturais atualmente existentes.

**3.8.** Os bens deverão ser entregues nos endereços indicados pela Secretaria Municipal de Saúde e de Educação de Xinguara-PA, em horários previamente acordados com a Administração e conforme cronograma definido no Termo de Referência. O prazo, o modo de entrega e eventual fracionamento em etapas observarão as necessidades operacionais das unidades e departamentos de ambas as secretarias municipais, garantindo eficiência logística sem prejuízo à continuidade dos serviços públicos. Todo o procedimento licitatório e a execução contratual obedecerão rigorosamente aos princípios da legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade, eficiência e supremacia do interesse público, assegurando transparência, economicidade e segurança jurídica.

#### **4. ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES E DO VALOR DA CONTRATAÇÃO**



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

**4.1.** As estimativas de quantitativos e de valores da contratação foram elaboradas a partir de levantamento técnico prévio realizado no âmbito da Secretaria Municipal de Saúde e da Secretaria Municipal de Educação de Xinguara-PA, considerando as dimensões físicas dos ambientes administrativos e das unidades de atendimento em saúde, a necessidade de adequação funcional dos espaços, o nível de desgaste das estruturas existentes e o volume de áreas que demandam organização, armazenamento de materiais, instalação de equipamentos e atendimento ao público. Como critério de mensuração, adotou-se o metro quadrado efetivamente necessário para atender cada setor e unidade vinculada à Secretaria Municipal de Saúde e Educação. A memória de cálculo foi estruturada com base na soma das áreas estimadas das unidades de saúde e setores administrativos da Secretaria de Educação, resultando em quantitativo consolidado que possibilita racionalização do planejamento, ganho de escala e otimização dos custos unitários, especialmente quando considerada a integração com outras ações estruturantes, tais como adequações prediais, reformas internas e reorganização de layout, evitando sobreposição de despesas e retrabalhos.

**4.2.** Para a estimativa de valores, foi realizada pesquisa de preços junto ao Banco de Preços, tomando como referência contratações públicas similares efetuadas por outros entes da Administração Pública, envolvendo fornecimentos de mesma natureza, padrão de qualidade e metodologia de precificação por metro quadrado. Tal procedimento conferiu maior segurança técnica, aderência aos valores praticados no mercado e confiabilidade à estimativa elaborada. A documentação de suporte compreende relatórios de pesquisa de preços e demais elementos comprobatórios, os quais permitem demonstrar, de forma objetiva e fundamentada, a razoabilidade dos quantitativos e dos valores estimados, em conformidade com o art. 18, §1º, inciso IV, da Lei nº 14.133/2021 e com o art. 9º, inciso V, da Instrução Normativa nº 58/2022, assegurando planejamento adequado, economicidade e atendimento ao interesse público no âmbito da Secretaria Municipal de Saúde e de Educação de Xinguara-PA.

ITEM	DESCRIÇÃO DOS MÓVEIS	UNID	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	<b>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS ARMÁRIO ALTO FECHADO</b> COM 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: <b>800mm (largura) x 420mm (profundidade) x 1600mm (Altura)</b> . Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com fita de borda 2mm. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com fita de borda 1mm. Duas portas confeccionadas	UN	140	3.958,35	554.169,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), puxadores confeccionados em PVC na cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 20x30mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT da proposta.

**DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS** que devem ser apresentados: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010 emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).

Cadastro Técnico Federal IBAMA

Certificado de regularidade IBAMA

Licença de Operação Ambiental.

Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante. CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289				
2	<p><b>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS</b> com 01 prateleira móvel. Dimensões: <b>800mm (largura) x 420mm (profundidade) x 740mm (Altura)</b>. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP) com fita de borda 2mm. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira móvel) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP). Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP). oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. puxadores confeccionados em PVC na cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 20x30mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT da proposta.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010 emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por</p>	UN	118	1.964,29	231.786,22



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b></p>				
3	<p><b><u>ARMÁRIO BAIXO COM 04 PORTAS com 01 prateleira móvel. Dimensões: 1600mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura).</u></b> Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP) com fita de borda 2mm. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira móvel) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP). Quatro portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP). oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. puxadores confeccionados em PVC na cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 20x30mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm</p>	UN	50	4.455,18	222.759,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT da proposta</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante. CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</p>				
4	<p><b><u>ARMÁRIO SEMIABERTO 2 PORTAS ESTRUTURA EM MDP, 800mm x 420mm x 1600mm</u></b> Armário semiaberto duas portas, com tampo superior e fundo inteiro, sem divisão central fixadas por meio de sistema minifix com tambor metálico e cavilhas de pinus, com 02 prateleiras interna em madeira aglomerada e rodapé metálico com sapata niveladora. Fita de borda: fita de poliestireno (PS) com superfície visível texturizada, com espessuras de 1mm e 2mm na mesma cor da peça. Cavilha de 8 x 30mm produzidas com madeira de pinus. Sistema minifix: composto por parafuso com rosca soberba e tambor de fixação metálico. Fechadura: chave para fechadura frontal com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.</p>	UN	120	3.482,10	417.852,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

Dobradiças: em aço de alta resistência, com ângulo de abertura de 270° com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel. Sistema de travamento das portas com trinco metálico na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca auto cortante tipo clipboard para madeira, Puxador alça injetado em polipropileno (pp) com acabamento na cor alumínio. Sapatas reguláveis, injetadas em polietileno (pé) com haste rosca 5/16" Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de PS com superfície visível texturizada, com espessura de 2mm na mesma cor do tampo.

Laterais/base/fundo/prateleiras: corpo do armário em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de PS com superfície visível texturizada com espessura de 1mm.

Portas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de PS com superfície visível texturizada com espessura de 1mm. Prateleira em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 25mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de PS com superfície visível texturizada com espessura de 2mm. Rodapé confeccionado em tubo de aço 1008/1010 em tubo 20x30 com espessura 1,2mm soldado pelo processo mig/mag, com pintura epóxi pó em aço.

**DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS** que devem ser apresentados: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010 emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação ambiental Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido. CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</p>				
5	<p><b>ARMÁRIO LOCKER 8 PORTAS 800mm x 500mm x 1600mm:</b> Estrutura em MDP 18mm com fita de borda 1mm, Tampos 25mm com fita de borda 2mm. 08 portas independentes com travamento individual com chave escamoteável. Puxador tipo "pino" metálico. Sapatas niveladoras de altura. Tampo: Tampo (A) em formato retangular, medindo (L X P X A) confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda em todo contorno do tampo, com raio ergonômico. Possui resistência ao impacto, riscos e abrasão. Laterais, base, fundo e portas, todas peças em painel, confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45 mm de espessura. Os pés são fixados no tampo principal através do sistema de minifix, e recebem cavilhas para maior sustentação e alinhamento. Com sapatas reguladoras de nível em metal, encaixadas aos pés, permitindo a regulagem da mesa e nivelamento com pisos. Fechadura: chave para fechadura frontal com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Dobradiças: em aço de alta resistência, com ângulo de abertura de 110º com sistema de alojamento</p>	UN	22	7.250,40	159.508,80



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel. Puxador: injetados com acabamento metalizado tipo PINO.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação ambiental</p>				
6	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO LINEAR BALCÃO</b> Medidas: L: 1.200mm P: 600mm A: 1050mm. Descritivo Técnico Tampo: Tampo (A) em formato retangular confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) de 25 mm de espessura, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda em todo contorno do tampo, com raio ergonômico. Possui resistência ao impacto, riscos e abrasão. Pés Painel: Pés em formato retangular, tipo painel, confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45 mm de espessura. Os pés são fixados no tampo principal através do sistema de minifix, e recebem cavilhas para maior sustentação e alinhamento. Com sapatas reguladoras de nível em metal, encaixadas aos pés, permitindo a regulagem da mesa e nivelamento com pisos. Saia: em formato retangular, confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas</p>	UN	20	3.205,44	64.108,80



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45 mm de espessura.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA</p> <p>Certificado de regularidade IBAMA</p> <p>Licença de operação Ambiental.</p>				
7	<p><b><u>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS (ALTURA 600MM LARGURA 380 MM PROFUNDIDADE 460MM)</u></b> Matéria Prima: MDP Tampo: em madeira em MDP com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup>, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de PVC/PS com superfície visível texturizada, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo. Laterais/base/fundo: Corpo do gaveteiro MDP aglomerada de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de PVC/OS com espessura de 0.45mm com alta resistência a impactos. Gavetas: Conjunto gaveta em MDP de 18mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de PVC/PS com espessura de 0.45mm no corpo e 1mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e fundo da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Pasta suspensa com dispositivo de guardo de documentos feito em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Travamento Simultâneo: Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Correções: Gavetas menores :fabricada em aço laminado SAE</p>	UN	100	1.831,68	183.168,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>1020, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante tipo clipboard para madeira. Capacidade: 25Kg por par. Rodízios: injetados em Polipropileno, presos a base do gaveteiro através de parafusos rosca auto cortante tipo clipboard para madeira. Abertura de gavetas através de cavidade lateral sem a utilização de puxador.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961 emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
8	<p><b><u>GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS</u></b> Dimensões (em milímetros): <b>A: 380mm / B: 460mm / C: 600mm</b></p> <p>Gaveteiro volante, com tampo superior e fundo inteiriço, sem divisão central, com 04 gavetas e 04 rodízios em Polipropileno. Matéria-prima: MDP/BP (Médium Density Particleboard) - Produzido pela aglutinação de partículas de madeira com resinas, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultado de um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Estas partículas são separadas por camadas, as mais grossas no miolo e as mais finas nas superfícies do painel, o que resulta em grande resistência à flexão, ao arrancamento de parafusos, ao empenamento e menor absorção de umidade.</p>	UN	148	2.146,50	317.682,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

Tampo: em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup>, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de pvc com superfície visível texturizada, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário. Laterais/base/fundo: Corpo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18mm de espessura, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup>, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de PVC com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm com alta resistência a impactos. Gavetas: Conjunto gaveta em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18mm de espessura, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup>, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de pvc de superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm no corpo e 1mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e fundo da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Travamento Simultâneo: Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Corrediças: fabricada em aço laminado ABNT 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poli acetal auto lubrificadas com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante tipo clipboard para madeira. Capacidade: 25Kg por par. Rodízios: injetados em Polipropileno, presos a base do gaveteiro através de parafusos rosca auto cortante tipo clipboard para madeira. Abertura de gavetas através de cavidade lateral sem a utilização de puxador

**DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS** que devem ser apresentados: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961 emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação ambiental</p>				
9	<p><b><u>MESA ANGULAR AUTOPORTANTE 1400mm x 1400mm x 600mm x 740mm</u></b> Mesa angular com tampo em mdp com pés metálicos com passagem de fiação. Matéria-prima: 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas <b>Tampo:</b> Tampo em formato angular, de média densidade em MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PS com espessura mínima de 2,5mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário mínimo de 2,5mm de acordo com NBR13966. Guia passa de cabos para tampo em matéria injetado com no min uma passagem de cabos de 76mm de diâmetro. <b>Painel frontal:</b> produzido em mdp de 18mm de espessura revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, borda reta inferior encabeçada por fita em PS de 1,0mm de espessura, painéis fixados aos pés metálicos através de parafusos do tipo minifix com travamento através de tambor em zamac. <b>Calha metálica autoportante:</b> produzida em chapa de aço ABNT 1008/1010, de 1,2mm de espessura, dobrada em formato de "I", contendo duas abas laterais, com furações, para fixação da mesma nos pés da mesa. Furações em ambos os lados para instalação de tomadas lógica e elétrica. Pés laterais: constituídos por duas colunas tipo pórtico confeccionadas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 1,2mm de espessura, dobradas em formato triangular com duas faces paralelas que permitem a fixação das calhas removíveis laterais em ambos os lados interna e externa, coluna traseira possui quatro rebites rosca m6 para fixação dos painéis frontais e da calha autoportante. Base inferior produzida em chapa de aço, ABNT 1008/1010, estampada com formato de trapézio no corte transversal, com 1,9mm de espessura. Travessa superior para fixação no tampo em</p>	UN	110	5.895,72	648.529,20



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>chapa de aço ABNT 1008/1010 com espessura de 2,65mm. Calhas laterais removíveis produzidas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 0,75mm de espessura, contendo engates metálicos para encaixe rápido. Acabamento peças metálicas: todas as peças metálicas recebem acabamento em pintura epóxi pó, com pré tratamento em banho de limpeza, desengraxe e fosfatização. Sapatas: reguláveis com rosca 5/16" permitindo uma regulagem mínima de 15mm, injetada em polipropileno pp) copolímero de alta resistência a impactos e abrasão na cor preta, com no mínimo 30mm de diâmetro.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revest. Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas conforme norma ABNT PE 289.</p>				
10	<p><b><u>MESA ANGULAR AUTOPORTANTE 1600mm x 1600mm x 600mm x 740mm</u></b> Mesa angular com tampo em mdp com pés metálicos com passagem de fiação. Matéria-prima: 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas <b>Tampo:</b> Tampo em formato angular, de média densidade em MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PS com espessura mínima de 2,5mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário mínimo de 2,5mm de acordo com NBR13966. Guia passa de cabos para tampo em matéria injetado com no min uma passagem de cabos de 76mm de diâmetro.</p>	UN	103	6.410,88	660.320,64



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

**Painel frontal:** produzido em mdp de 18mm de espessura revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, borda reta inferior encabeçada por fita em PS de 1,0mm de espessura, painéis fixados aos pés metálicos através de parafusos do tipo minifix com travamento através de tambor em zamac. **Calha metálica autoportante:** produzida em chapa de aço ABNT 1008/1010, de 1,2mm de espessura, dobrada em formato de "I", contendo duas abas laterais, com furações, para fixação da mesma nos pés da mesa. Furações em ambos os lados para instalação de tomadas lógica e elétrica. Pés laterais: constituídos por duas colunas tipo pórtico confeccionadas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 1,2mm de espessura, dobradas em formato triangular com duas faces paralelas que permitem a fixação das calhas removíveis laterais em ambos os lados interna e externa, coluna traseira possui quatro rebites rosca m6 para fixação dos painéis frontais e da calha autoportante. Base inferior produzida em chapa de aço, ABNT 1008/1010, estampada com formato de trapézio no corte transversal, com 1,9mm de espessura. Travessa superior para fixação no tampo em chapa de aço ABNT 1008/1010 com espessura de 2,65mm. Calhas laterais removíveis produzidas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 0,75mm de espessura, contendo engates metálicos para encaixe rápido. Acabamento peças metálicas: todas as peças metálicas recebem acabamento em pintura epóxi pó, com pré tratamento em banho de limpeza, desengraxe e fosfatização.

Sapatas: reguláveis com rosca 5/16" permitindo uma regulagem mínima de 15mm, injetada em polipropileno pp) copolímero de alta resistência a impactos e abrasão na cor preta, com no mínimo 30mm de diâmetro.

**DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS** que devem ser apresentados: Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revest. Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).

Cadastro Técnico Federal IBAMA  
Certificado de regularidade IBAMA  
Licença de operação Ambiental



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas conforme norma ABNT PE 289.				
11	<p><b><u>MESA ANGULAR AUTOPORTANTE 1600mm x 1800mm x 600mm x 740mm</u></b> Mesa angular com tampo em mdp com pés metálicos com passagem de fiação.</p> <p>Matéria-prima: 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas</p> <p><b>Tampo:</b> Tampo em formato angular, de média densidade em MDP com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PS com espessura mínima de 2,5mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário mínimo de 2,5mm de acordo com NBR13966. Guia passa de cabos para tampo em matéria injetado com no min uma passagem de cabos de 76mm de diâmetro.</p> <p><b>Painel frontal:</b> produzido em mdp de 18mm de espessura revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, borda reta inferior encabeçada por fita em PS de 1,0mm de espessura, painéis fixados aos pés metálicos através de parafusos do tipo minifix com travamento através de tambor em zamac.</p> <p><b>Calha metálica autoportante:</b> produzida em chapa de aço ABNT 1008/1010, de 1,2mm de espessura, dobrada em formato de "I", contendo duas abas laterais, com furações, para fixação da mesma nos pés da mesa. Furações em ambos os lados para instalação de tomadas lógica e elétrica.</p> <p>Pés laterais: constituídos por duas colunas tipo pórtico confeccionadas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 1,2mm de espessura, dobradas em formato triangular com duas faces paralelas que permitem a fixação das calhas removíveis laterais em ambos os lados interna e externa, coluna traseira possui quatro rebites rosca m6 para fixação dos painéis frontais e da calha autoportante. Base inferior produzida em chapa de aço, ABNT 1008/1010, estampada com formato de trapézio no corte transversal, com 1,9mm de espessura. Travessa superior para fixação no tampo em chapa de aço ABNT 1008/1010 com espessura de 2,65mm. Calhas laterais removíveis produzidas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 0,75mm de espessura, contendo engates metálicos para encaixe rápido.</p> <p>Acabamento peças metálicas: todas as peças metálicas recebem acabamento em pintura epóxi pó, com pré tratamento em banho de limpeza, desengraxe e fosfatização.</p> <p>Sapatas: reguláveis com rosca 5/16" permitindo uma regulagem mínima de 15mm, injetada em polipropileno pp) copolímero de alta resistência a impactos e abrasão na cor preta, com no mínimo 30mm de diâmetro.</p>	UN	103	7.158,29	737.303,87



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados:</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revest.</p> <p>Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas conforme norma ABNT PE 289.</p>				
12	<p><b>MESA COMPONENTE 3920mm x 1315mm x 750mm</b> Mesa de reunião componível, pés painel, com calha central para passagem de fiação e basculante com régua eletrificada. Tampo: Tampus retos compostos, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina, com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PVC de superfície visível texturizada com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de 2,5mm de acordo com NBR13966. Saia: Painéis centrais em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulométrica fina, com espessura de 18 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces e encabeçada na parte inferior com fita de PVC com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm da cor do melamínico.</p> <p>Pés: Pé painel: em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina, com espessura de 18 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PVC de superfície visível texturizada com espessura de 1,0mm na mesma cor.</p>	UN	33	8.223,42	271.372,86



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>Calha central para passagem de fiação em aço SAE 1020 de 0.9 de espessura, que permite a passagem dos cabos elétricos. Régua eletrificada com potência 1500VA, 02 tomadas universal 220VCA / 01 tomada 127VCA / 02 posições para lógica RJ45.:</p> <p>O licitante deverá apresentar junto a proposta: Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
13	<p><b><u>MESA COMPONÍVEL 2200mm x 1100mm x 740mm</u></b> Mesa de reunião componível, pés painel, com calha central para passagem de fiação e basculante com régua eletrificada. Tampo: Tamos retos compostos, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina, com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PVC de superfície visível texturizada com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de 2,5mm de acordo com NBR13966. Saia: Painéis centrais em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulométrica fina, com espessura de 18 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces e encabeçada na parte inferior com fita de PVC com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm da cor do melamínico. Pés: Pé painel: em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina, com espessura de 18 mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PVC de superfície visível texturizada com espessura de 1,0mm na mesma cor. Calha central para passagem de fiação em aço SAE 1020 de 0.9 de espessura, que permite a passagem dos cabos elétricos. Régua eletrificada com potência 1500VA, 02 tomadas universal 220VCA / 01 tomada 127VCA / 02 posições para lógica RJ45.: O licitante deverá apresentar junto a proposta: Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal</p>	UN	50	4.388,40	219.420,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
14	<p><b><u>MESA RETA AUTOPORTANTE 1200mm x 600mm x 740mm</u></b> Mesa reta com tampo em mdp com pés metálicos com passagem de fiação. Matéria-prima: 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas Tampo: tampo reto, de média densidade em mdp com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PS com espessura mínima de 2,5mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário mínimo de 2,5mm de acordo com nbr13966. Guia passa de cabos para tampo em matéria injetado com no min uma passagem de cabos de 76mm de diâmetro. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálicas em zamac fixadas na face inferior do tampo. Painel frontal: produzido em mdp de 18mm de espessura revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, borda reta inferior encabeçada por fita em PS de 1,0mm de espessura, painéis fixados aos pés metálicos através de parafusos do tipo minifix com travamento através de tambor em zamac. Calha metálica autoportante: produzida em chapa de aço ABNT 1008/1010, de 1,2mm de espessura, dobrada em formato de "I", contendo duas abas laterais, com furações, para fixação da mesma nos pés da mesa. Furações em ambos os lados para instalação de tomadas lógica e elétrica. Pés laterais: constituídos por duas colunas tipo pórtico confeccionadas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 1,2mm de espessura, dobradas em formato triangular com duas faces paralelas que permitem a fixação das calhas removíveis laterais em ambos os lados interna e externa, coluna traseira possui quatro rebites rosca m6 para fixação dos painéis frontais e da calha autoportante. Base inferior produzida em chapa de aço, ABNT 1008/1010, estampada com formato de trapézio no corte transversal, com 1,9mm de espessura. Travessa superior para fixação no tampo em chapa de aço ABNT 1008/1010 com espessura de 2,65mm. Calhas laterais removíveis produzidas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 0,75mm de espessura, contendo engates metálicos para encaixe rápido. Acabamento peças metálicas: todas as peças metálicas recebem acabamento em pintura epóxi pó, com pré tratamento em banho de limpeza, desengraxe e fosfatização. Sapatas: reguláveis com rosca 5/16" permitindo uma regulagem mínima de 15mm, injetada em</p>	UN	125	3.701,52	462.690,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>polipropileno pp) copolímero de alta resistência a impactos e abrasão na cor preta, com no mínimo 30mm de diâmetro.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966 emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b> Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
15	<p><b><u>MESA RETA AUTOPORTANTE 1600mm x 600mm x 740mm</u></b> Mesa reta com tampo em mdp com pés metálicos com passagem de fiação. Matéria-prima: 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas Tampo: tampo reto, de media densidade em mdp com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em PS com espessura mínima de</p>	UN	70	3.911,40	273.798,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

2,5mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário mínimo de 2,5mm de acordo com nbr13966.

Guia passa de cabos para tampo em matéria injetado com no min uma passagem de cabos de 76mm de diâmetro. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálicas em zamac fixadas na face inferior do tampo. Painel frontal: produzido em mdp de 18mm de espessura revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, borda reta inferior encabeçada por fita em PS de 1,0mm de espessura, painéis fixados aos pés metálicos através de parafusos do tipo minifix com travamento através de tambor em zamac.

Calha metálica autoportante: produzida em chapa de aço ABNT 1008/1010, de 1,2mm de espessura, dobrada em formato de "I", contendo duas abas laterais, com furações, para fixação da mesma nos pés da mesa. Furações em ambos os lados para instalação de tomadas lógica e elétrica. Pés laterais: constituídos por duas colunas tipo pórtico confeccionadas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 1,2mm de espessura, dobradas em formato triangular com duas faces paralelas que permitem a fixação das calhas removíveis laterais em ambos os lados interna e externa, coluna traseira possui quatro rebites rosca m6 para fixação dos painéis frontais e da calha autoportante. Base inferior produzida em chapa de aço, ABNT 1008/1010, estampada com formato de trapézio no corte transversal, com 1,9mm de espessura. Travessa superior para fixação no tampo em chapa de aço ABNT 1008/1010 com espessura de 2,65mm. Calhas laterais removíveis produzidas em chapa de aço ABNT 1008/1010, com 0,75mm de espessura, contendo engates metálicos para encaixe rápido. Acabamento peças metálicas: todas as peças metálicas recebem acabamento em pintura epóxi pó, com pré tratamento em banho de limpeza, desengraxe e fosfatização. Sapatas: reguláveis com rosca 5/16" permitindo uma regulagem mínima de 15mm, injetada em polipropileno pp) copolímero de alta resistência a impactos e abrasão na cor preta, com no mínimo 30mm de diâmetro.

**DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS** que devem ser apresentados:

Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966 emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b> Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA  Certificado de regularidade IBAMA  Licença de operação Ambiental</p>				
16	<p><b><u>POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO.</u></b> <b>Estrutura:</b> Estrutura principal fabricada em tubo Elíptico Oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,5 conforme NBR 6591. Estrutura Transversal fabricada em tubo Quadrado 20 mm com espessura de parede 1,5mm conforme NBR6591. Pintura epóxi a pó preto, ponteiros plásticas desenvolvidas em Polipropileno (PP), fixação da estrutura ao chão através de parafusos sextavados, zincados, utilizando buchas plásticas, acabamento lateral feito com madeira em MDF 6mm, revestido com o mesmo tecido do Assento encosto, alma do Braço fabricado com chapa 1,9 conformada em “U” e injetado em Poliuretano (PU).</p> <p><b>Assento:</b> Fabricado com Compensado de 12 mm de espessura, espuma anatômica injetada espessura de 40 mm e densidade de 45kg/cm<sup>3</sup>, assento com sistema de inclinação automático a partir de um mecanismo com mola, acabamento inferior fabricado com compensando de espessura 6 mm forrado com tecido Preto.</p> <p><b>Encosto:</b> Fabricado com compensado multilaminado anatômico de 15mm, espuma injetada anatômica espessura de 60 mm e densidade de 45kg/cm<sup>3</sup>, revestido com tecido conforme pedido do cliente, acabamento traseiro do encosto com capa plástica.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados:</p> <p>Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05</p>	UN	100	5.361,48	536.148,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	(cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).				
	Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental				
17	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA :</b> Cadeira giratória operacional (tipo digitador) com espuma injetada. Encosto e assento com carenagem plástica e braços reguláveis em poliuretano. Base com placa de aço e sistema pneumático de regulagem de altura com múltiplas posições para assento. Aranha totalmente em nylon e com rodízios também em nylon.</p> <p><b>Base Giratória:</b> Base giratória com 5 hastes equidistantes injetada sob pressão em nylon 6 com 30% em fibra garantindo a resistência mecânica, essas peças tem o encaixe central da coluna calibradas com anel de metal em tubo de aço SAE1020 espessura de 1,9mm com encaixe tipo cone-morse ( ângulo de 1°26'16”) para a fixação da coluna de aço de 2"x1,5mm, que possui uma bucha de poli acetal autolubrificante, onde passa o pistão a gás (pneumático), que também por encaixe cônico, liga-se à placa de fixação do assento que é construída por chapas de aço SAE1020 estampada com furacões universal de encaixe em diversos tipos de assentos . , provida de 5 rodízios duplos de nylon tipo euro encaixados diretamente nas hastes sob pressão, com eixo euro 11 com anel de retenção que garante o encaixe.</p> <p><b>O Mecanismo:</b> Mecanismo conformado em aço com dimensões definidas, que através da mesma alavanca de ajuste de altura do pistão, permite ajustar em várias posições, pintura da coluna e da plataforma em tinta epóxi-pó eletrostática, com desengraxe à quente por imersão, proteção superficial com fosfato e cura em estufa a 210°C.</p> <p><b>Encosto:</b> Constituído por peça em polipropileno injetado estruturado, moldado anatomicamente, levemente adaptado ao corpo para proteção da região lombar, revestido na parte frontal por espuma injetada de poliuretano de 50mm de espessura com densidade de 50kg/m<sup>3</sup>± 5% e nível de “compression set” abaixo de 10% e nível de ILD de 65%, proporcionando homogeneidade da mesma. O acabamento da parte posterior do encosto é feito por uma capa de polipropileno injetado com espessura de 1,6mm encaixada na estrutura interna através de pinos gaps. A ligação do encosto à base giratória é feita por lâmina de aço de 2.1/2”x5/16” estampada com ângulo de 90°, provida de catraca de regulagem da altura, com 6 posições em nylon fixada ao encosto através de parafuso fenda cruzada rosca 1/ 4 “. Medindo 400x430mm.</p> <p><b>Assento:</b> Constituído por madeira compensada com 10 lâminas mescladas em madeira de eucalipto e pinus de reflorestamento com espessura de 16mm moldada anatomicamente, com borda frontal arredondada, revestido na parte superior por espuma injetada de poliuretano de espessura de 60mm com densidade de 60 Kg/m<sup>3</sup>± 5% e nível de “compression set” abaixo de 10% e nível de ILD de 65%,</p>	UN	355	3.359,99	1.192.796,45



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

proporcionando homogeneidade da mesma. A fixação à base da cadeira é feita por parafusos e arruelas com porcas tipo garra encravadas na madeira. Possui acabamento da parte inferior feito em capa de polipropileno injetado. Dimensional 440x460mm. **Revestimento:** Fibra artificial sintética 100% poliéster resistente, com baixo encolhimento, secagem rápida, resistente ao amarrotamento e abrasão, baixa propagação de chamas. **Braços:** Em formato “T” construídos em chapa de aço curvada de aço SAE 1020 com 2.1/2”x5/16” estampada através de processo em prensa, dotada de furos de posicionamento que permite adaptações em diversos modelos de assentos, fixada sob o assento com parafuso auto ataraxantes cabeça sextavamos rosca 1/4”. Mecanismo de regulagem de altura feito em peças de polipropileno injetado acionamento através de botão lateral com mola de retorno e capa estrutural injetada em polipropileno com 6 posições, alojado em seu interior mecanismo e da lâmina proporcionando firmeza e durabilidade. Apoio de braços injetado em PU poliuretano com alma de aço SAE1020 interna de espessura 1.9mm, com fixação a carenagem do braço através de parafusos auto ataraxantes rosca 1/4”. **DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS** que devem ser apresentados: Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 13962 Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.

**CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289** Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental				
18	<p><b><u>POLTRONA FIXA INTERLOCUTOR MÉDIO MONOBLOCO COM BRAÇO FIXO</u></b></p> <p>Dimensões em milímetros(mm): A= ALTURA TOTAL MIN: - MAX: 860 B = ALTURA ASSENTO MIN: - MAX: 560 C = LARGURA TOTAL: 435 D = LARGURA ASSENTO: 430 E = PROFUNDIDADE TOTAL: 650 F = PROFUNDIDADE ASSENTO: 460</p> <p>Estrutura: Fabricada com tubo industrial redondo de Ø1” reforçado internamente com travessa de fixação em chapa de aço, unida pelo processo de solda MIG-MAG, revestida com acabamento superficial Cromado.</p> <p>Assento: Composto por compensado anatômico multilaminado com espessura de 15 mm, espuma em PU (poliuretano) laminada na densidade de 32 KGF/cm<sup>3</sup>, revestido com couro ecológico em diversas cores (conforme disponibilidade do mercado). Com fixação através de porcas tipo (garra metálica) com rosca ¼”.</p> <p>Encosto: Composto por compensado multilaminado anatômico com espessura de 15 mm, espuma em PU (poliuretano) laminada na densidade de 20 KGF/cm<sup>3</sup>, revestido com couro ecológico em diversas cores (conforme disponibilidade do mercado). Fixado ao assento por meio de parafusos através de uma Lâmina confeccionada em aço</p> <p>Braço: Fabricado em PP (Polipropileno) injetado e texturizado, fixado a estrutura através de parafuso.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b></p> <p>Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra</p>	UN	150	4.006,80	601.020,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental				
19	<p><b><u>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR ENCOSTO EM TELA</u></b></p> <p><b>"Assento:</b> assento composto em compensado prensado multilaminado a quente com lâminas mescladas em de madeira selecionadas com no mínimo 14mm, revestida com capa injetada em polipropileno de alto impactos. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resistência a prorrogação ao rasgo, alta tensão ao alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade mínima de 55kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com espessura mínima de 45mm. Profundidade do assento 480mm e largura de 500mm. revestimento em tecido poliéster na cor preta.</p> <p><b>Encosto:</b> Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela Mesh dupla. Altura de 520mm e largura de 475mm. Apoio Lombar estofado para maior conforto com regulagem de altura confeccionado em resina de engenharia termoplástica com 50mm de curso.</p> <p><b>Coluna com pistão</b> classe 4.</p> <p><b>Mecanismo Sincronizado</b></p> <p><b>Braço:</b> Braço com regulagem com apoio braço com parte superior injetada em poliuretano soft touch e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica dotada de sistema de movimento vertical com regulagem de altura no de 7 posições de curso de 50mm realizadas através de acionamento lateral e com movimento frontal horizontal com curso de 55mm para aproximação do braço junto a mesa de apoio. Acabamento com detalhes cromado na sua parte traseira, com as dimensões da superfície de apoio de 235mm de comprimento e 80 de largura</p> <p><b>Rodízios:</b> 65mm nylon Aranha em nylon injetado de alta resistência modelo 320</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 13962 Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962</p>	UN	50	3.796,92	189.846,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b></p> <p>Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
20	<p><b><u>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR MÉDIO.</u></b> ENCOSTO: 410X500 ASSENTO: 470X460</p> <p>Base: Estrutura com cinco pontos de apoio na base em aço ABNT 1008/1010 com tubo 25x25 de espessura 1,2mm soldado pelo processo MIG/MAG, com pintura epóxi pó, capa de proteção em polipropileno copolímero de alto impacto.</p> <p>Coluna composta por um tubo central fabricado em aço ABNT 1008/1010 com 50,8mm de diâmetro, espessura 1,5mm com pintura epóxi pó, pistão a gás para regulagem de altura, fixado ao tubo central através da bucha e do clip elástico de segurança, acabamento telescópico de três gomos.</p> <p>Rodizio: Dimensão da roda Ø 50 mm. Material: injetado em Nylon, com capa injetada em PP (polipropileno), fixação em aço ABNT 1020. Capacidade de carga estática por peça: 40 kg. PISOS INDICADOS: madeira, cerâmica, pisos com carpete.</p> <p>Mecanismo: Sincronizado do assento/encosto, possui regulagem de tensão da mola do mecanismo de inclinação e alavanca para acionamento da regulagem de altura (pistão a gás) no lado direito.</p> <p>Assento: Compensado multi anatômico de espessura 12mm, espuma injetada em poliuretano com densidade de 40 Kg/m<sup>3</sup>, acabamento inferior em polipropileno copolímero de alto impacto, revestido em couro ou tecido crepe.</p> <p>Encosto: Estrutura e capa traseira em polipropileno copolímero de alto impacto, espuma injetada em poliuretano com densidade de 40 Kg/m<sup>3</sup>, revestido em couro ou tecido crepe.</p>	UN	178	3.606,12	641.889,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>Lâminas: Em chapa de aço ABNT SAE 1006/1012 com espessura de 6,35mm, com pintura epóxi pó.</p> <p>Braço: Braço com regulagem com apoio braço com parte superior injetada em poliuretano <i>soft touch</i> e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica dotada de sistema de movimento vertical com regulagem de altura no de 7 posições de curso de 50mm realizadas através de acionamento lateral e com movimento frontal horizontal com curso de 55mm para aproximação do braço junto a mesa de apoio. Acabamento com detalhes cromado na sua parte traseira, com as dimensões da superfície de apoio de 235mm de comprimento e 80 de largura</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados:</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 13962</p> <p>Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b></p> <p>Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
21	<p><b>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA</b>, ENCOSTO: 410X400 ASSENTO: 470X460 Estrutura: Fabricada em aço ABNT 1008/1010 com tubo redondo de 1” reforçado internamente com uma barra redonda de 5/16” em aço SAE 1010 trefilado, plataforma fabricada em aço SAE 1006/1012 com chapa de espessura 2,25mm estampada e fixada na</p>	UN	250	1.631,34	407.835,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>estrutura tubular pelo processo de solda MIG-MAG, revestida com acabamento superficial Cromado ou pintura Epóxi a Pó. Sapata: Calço auto retiro com pino. Assento: Compensado multi anatômico de espessura 12mm, espuma injetada em poliuretano com densidade de 40 Kg/m<sup>3</sup>, acabamento inferior em polipropileno copolímero de alto impacto, revestido em couro ou tecido crepe. Encosto: Estrutura e capa traseira em polipropileno copolímero de alto impacto, espuma injetada em poliuretano com densidade de 40 Kg/m<sup>3</sup>, revestido em couro ou tecido crepe. Braço: Braço corsa injetado em PP com design anatômico. Lâmina: Em chapa de aço ABNT SAE 1006/1012 com espessura de 6,35mm, com pintura epóxi pó.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 13962 Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante. <b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b> Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
22	<p><b><u>POLTRONA APROXIMAÇÃO ESPALDAR ALTO EM TELA</u></b> Encosto: estrutura do encosto em poliamida e reforço de fibra de vidro injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela Mesh. Apoio com regulagem de altura confeccionado em resina de engenharia termoplástica com 60mm de curso. Assento: assento composto em compensado prensado multilaminado a quente com lâminas mescladas em de madeira selecionadas com no mínimo 14mm. Espuma injetada em poliuretano</p>	UN	100	2.308,68	230.868,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>flexível isenta de CFC, alta resistência a prorrogação ao rasgo, alta tensão ao alongamento e ruptura baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade mínima de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com espessura mínima de 45mm.</p> <p>Apoio do Braço: Fabricado em PU (Poliuretano Rígido) injetado e texturizado, fixado a estrutura através de parafuso.</p> <p>Estrutura Fixa: Fabricada com tubo industrial redondo de Ø1” de parede 2,25mm com travessa de fixação em chapa de aço, unida pelo processo de solda MIG-MAG, revestida com acabamento superficial Preto.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 13962 Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante. <b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b></p> <p>Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
23	<p><b><u>CADEIRA SOBRE LONGARINAS COM 3 LUGARES.</u></b></p> <p>CJ pé longarina: Estrutura com dois pontos de apoio na base, pontos de apoio em aço ABNT 1008/1010 com tubo de 38,10mm e espessura 1,2mm, coluna da estrutura em aço ABNT com tubo de 50,80mm e espessura 1,2mm. Estrutura soldada pelo processo MIG/MAG. Estrutura com acabamento pintura epóxi na cor preta.</p> <p>Base da longarina: Composta por um tubo principal fabricado em aço ABNT 1008/1010 com tubo retangular de 40x50mm e espessura 1,2mm, plataformas em aço SAE 1006/1012 com chapa de 2,25mm de</p>	UN	302	3.922,05	1.184.459,10



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

espessura, buchas cone em aço ABNT 1008/1010 com tubo de Ø50,8mm e espessura 2,65mm. Estrutura com pintura epóxi pó. Encosto: Constituído por peça em polipropileno injetado estruturado, moldado anatomicamente, levemente adaptado ao corpo para proteção da região lombar, revestido na parte frontal por espuma injetada de poliuretano de 50mm de espessura com densidade de  $50\text{kg/m}^3 \pm 5\%$  e nível de “compression set” abaixo de 10% e nível de ILD de 65%, proporcionando homogeneidade da mesma. O acabamento da parte posterior do encosto é feito por uma capa de polipropileno injetado com espessura de 1,6mm encaixada na estrutura interna através de pinos gaps. A ligação do encosto à base giratória é feita por lâmina de aço de 2.1/2”x5/16” estampada com ângulo de 90°, provida de catraca de regulagem da altura, com 6 posições em nylon fixada ao encosto através de parafuso fenda cruzada rosca 1/4 “. Medindo 400x430mm. Assento: Constituído por madeira compensada com 10 lâminas mescladas em madeira de eucalipto e pinus de reflorestamento com espessura de 16mm moldada anatomicamente, com borda frontal arredondada, revestido na parte superior por espuma injetada de poliuretano de espessura de 60mm com densidade de  $60\text{Kg/m}^3 \pm 5\%$  e nível de “compression set” abaixo de 10% e nível de ILD de 65% , proporcionando homogeneidade da mesma. A fixação à base da cadeira é feita por parafusos e arruelas com porcas tipo garra encravadas na madeira. Possui acabamento da parte inferior feito em capa de polipropileno injetado. Dimensional 490x480mm. Revestimento: Fibra artificial sintética 100% poliéster resistente, com baixo encolhimento, secagem rápida, resistente ao amarrotamento e abrasão, baixa propagação de chamas. Permitindo impermeabilização quando necessário. Acabamentos: Ponteiros injetados em Polipropileno, na cor preta, montadas pelo sistema de encaixe

**DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS** que devem ser apresentados: Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16031 Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE 289</b> Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA</p> <p>Certificado de regularidade IBAMA</p> <p>Licença de operação Ambiental</p>				
24	<p><b>CADEIRA EMPILHÁVEL</b> Estrutura: Fabricado em Tubo Oblongo de 16x30mm com espessura de 1,2mm, travessa de sustentação da estrutura, fabricado com tubo de 15,88mm com espessura de 1,20mm, unidos pelo sistema de solda Mig/Mag. Estrutura Revestida com acabamento no sistema de Pintura Epóxi.</p> <p>Assento: Material fabricado em material Polímero Injetado, em resina Termoplástica. Montagem do assento, através de parafusos Mitoplastic.</p> <p>Encosto Material fabricado em material Polímero Injetado, encosto com raio anatômico para maior conforto do usuário. Montagem do encosto, através de parafusos Mitoplastic.</p> <p>Acabamentos: Ponteiras injetadas em Polipropileno, na cor preta, montadas pelo sistema de encaixe.</p> <p><b>DOCUMENTOS/LAUDOS/CERTIFICADOS</b> que devem ser apresentados: Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 13962 Laudo de ergonomia emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, ou por profissional com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 17088:2023 – Material Metálico Revestido e Não Revestido em nome do fabricante.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME NORMA ABNT PE</b></p>	UN	200	860,51	172.102,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	<p>289 Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de operação Ambiental</p>				
25	<p><b>SOFÁ 1 LUGAR.</b> 1 lugar - 750 X 670 X 740 <b>assento / encosto</b> estofamento em espuma d26; <b>base</b> pés em tubo de aço pintado com pintura epóxi <b>estrutura</b> estruturas internas em madeira de eucalipto de reflorestamento com chapas de compensado; <b>revestimento</b> acabamentos de linha disponíveis em: laminado vinílico, feltro ou tecido. Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).</p> <p>Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de Operação Ambiental.</p>	UN	12	8.610,12	103.321,44
26	<p><b>SOFÁ DE ESPERA – 03 LUGARES</b> Sofá 03 lugares estofado em couro ecológico na cor preta, com 3 estruturas externas independentes em tubo redondo de aço ABNT 1006/1012 com Ø3/4" de diâmetro, dobrado através de processo de conformação e soldados a uma travessa lateral inferior de tubo redondo com 5/8" de diâmetro através do processo de solda MIG-MAG. As estruturas são fixadas no estofado através de 4 parafusos, sendo 2 em cada estrutura através de parafusos CHIP FC ESC 5,0 X 50 ZA.</p> <p>Estofado confeccionado através de estrutura em madeira maciça e revestida com espumas de densidade mínima do assento e braços D33 e encosto D28, com dimensional total de 1580x750x750 (L X P X A)</p> <p>Declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo; e Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05</p>	UN	20	11.543,40	230.868,00



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

	(cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Cadastro Técnico Federal IBAMA Certificado de regularidade IBAMA Licença de Operação Ambiental.				
27	<p><b><u>PROJETO, CONFECCÃO E INSTALAÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS POR M<sup>2</sup> EM MDF 15MM INTERNO NA COR BRANCA E EXTERNO COM CORES VARIADAS.</u></b> As cores do acabamento externo podem ser: bege, cinza, preta, amadeirada e em tons terrosos. Cada móvel será projetado de acordo com o ambiente que deverá ser previamente aprovado pela Secretaria solicitante antes da confecção dos mesmos. Características: corpo dos móveis (tampo superior, tampo inferior e laterais) portas prateleiras e gavetas confeccionados em mdf, com no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizada, podendo ser utilizado chapa dupla, porém considerando seu custo na aplicação. Fundo em mdf 6mm de espessura, exceto para armários aéreos, onde deverá ser o fundo em mdf 15mm de espessura. Puxadores integrais em alumínio embutido nas portas e gavetas. Dobradiças tipo caneco 35mm com amortecedores, podendo ser em aço carbono com acabamento niquelado ou aço inox, nos modelos reta, curva ou super curva, dependendo da necessidade. Todos os componentes e estruturas necessárias ao móvel (fita borda, corrediças, dobradiças, puxadores, pés, rodas, estruturas metálicas, etc.) ficarão a cargo do licitante vencedor e deverão estar inclusos na confecção dos móveis planejados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações das normas regulamentadoras - ergonomia. Depois de confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pela secretaria solicitante. O valor do metro quadrado deverá englobar os custos necessários às etapas projeto; confecção; entrega e instalação dos móveis planejados.</p>	MT2	650	2.146,50	1.395.225,00
<b>VALOR TOTAL ESTIMADO</b>					12.310.846,74

## 5. LEVANTAMENTO DE MERCADO

**5.1.** A contratação pretendida consiste na identificação da alternativa mais adequada para atender, de forma eficiente, padronizada e economicamente vantajosa, as demandas das Secretarias Municipais de saúde e Educação de Xinguara-PA, relacionadas à necessidade de organização, funcionalidade e melhoria dos ambientes institucionais. A solução a ser adotada deve contemplar o fornecimento de estruturas de mobiliário capazes de atender ao uso contínuo em repartições, assegurando resistência, ergonomia, padronização visual e compatibilidade com as rotinas administrativas e de atendimento ao cidadão, contribuindo para a eficiência da gestão pública e para a melhoria da prestação dos serviços.



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

**5.2.** O levantamento de mercado foi realizado mediante análise de contratações públicas semelhantes promovidas por outros entes federativos, consultas ao Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), atas de registro de preços vigentes, além de pesquisa em plataforma especializada de referência de preços, notadamente o Banco de Preços, com base em contratações que adotaram o fornecimento de mobiliários planejados sob medida, remunerados por metro quadrado. Também foram examinados portfólios técnicos de empresas especializadas no segmento, a fim de identificar os modelos de contratação praticados, os padrões técnicos exigidos, as metodologias de precificação e os arranjos contratuais que apresentam maior eficiência, economicidade e segurança jurídica para a Administração Pública.

**SOLUÇÃO 1:** Fornecimento de mobiliários e planejados sob medida, com medição técnica prévia, elaboração de projeto, fabricação, fornecimento e instalação, remunerados por metro quadrado (m<sup>2</sup>).

- I. Justificativa técnica e econômica: Esta solução apresenta plena aderência ao objeto a ser contratado e às necessidades das secretarias municipais, pois permite a adaptação integral dos mobiliários às dimensões reais dos ambientes, eliminando perdas de espaço, improvisações e incompatibilidades físicas. Tecnicamente, assegura melhor ergonomia, organização funcional, padronização estética e maior durabilidade dos materiais, uma vez que os móveis são concebidos especificamente para o uso institucional contínuo. Sob o aspecto econômico, a contratação por metro quadrado possibilita maior transparência na formação dos preços, facilita a comparação entre propostas e reduz a ocorrência de aquisições complementares futuras. A adoção do SRP viabiliza economia de escala, atendimento parcelado conforme a demanda das secretarias, flexibilidade na execução e melhor gestão orçamentária, reduzindo custos administrativos e riscos de contratações emergenciais.

**SOLUÇÃO 2:** Contratação individualizada e pontual de marcenarias locais ou empresas especializadas, sem padronização de materiais, projetos ou metodologia de precificação, mediante demandas isoladas por secretaria.

- I. Justificativa técnica e econômica: Embora essa alternativa permita a execução sob medida, apresenta limitações relevantes do ponto de vista técnico e econômico. A ausência de padronização compromete a uniformidade estética e funcional dos ambientes, dificulta a manutenção e reposição de peças e eleva o risco de variação de qualidade entre fornecedores. Tecnicamente, exige maior esforço de fiscalização e acompanhamento, com maior probabilidade de retrabalho. Economicamente, a contratação fragmentada reduz o poder de negociação da Administração, impede ganhos de escala, tende a elevar os custos unitários e aumenta a frequência de processos administrativos, tornando a gestão mais onerosa e menos eficiente.



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

**SOLUÇÃO 3:** Aquisição de insumos (chapas de MDF, MDP, compensados, ferragens, acessórios e demais materiais correlatos) para fabricação interna de mobiliários planejados, com execução por profissionais contratados ou vinculados ao Município.

- I. Justificativa técnica e econômica: Sob a perspectiva técnica, esta alternativa pressupõe que o Município disponha de estrutura física adequada, como oficina equipada, maquinário específico (serras, esquadrejadeiras, coladeiras de borda, lixadeiras, sistemas de exaustão), além de equipe técnica especializada com qualificação comprovada para execução de projetos, cortes, montagem, acabamento e instalação dos mobiliários. A inexistência ou insuficiência dessa infraestrutura compromete a padronização, a precisão das medidas, a qualidade do acabamento e a conformidade com normas técnicas de segurança e ergonomia. Ademais, a fabricação interna exige domínio técnico contínuo, gestão de estoque de materiais, controle rigoroso de desperdícios e capacidade de atendimento simultâneo às diversas secretarias, o que amplia significativamente a complexidade operacional e o risco de atrasos, retrabalhos e resultados desiguais entre unidades.
- II. Do ponto de vista econômico, embora a aquisição isolada de insumos possa aparentar custo inicial menor, essa vantagem tende a ser neutralizada ou até superada pelos custos indiretos envolvidos, tais como contratação ou manutenção de mão de obra especializada, aquisição e manutenção de equipamentos, adequação de espaços físicos, perdas de material por erros de corte ou manuseio, além de maior tempo de execução. Soma-se a isso a ausência de economia de escala típica de fornecedores especializados, que operam com processos industriais otimizados, compra de insumos em grande volume e logística integrada. A Administração também assumiria integralmente os riscos de falhas técnicas, desperdícios e responsabilidade por eventuais defeitos, sem a cobertura de garantias comerciais amplas normalmente oferecidas por empresas especializadas.
- III. Além disso, essa solução demandaria estrutura administrativa mais complexa para gestão de contratos de pessoal, controle de materiais, fiscalização da produção e coordenação das etapas de fabricação e instalação, aumentando a carga operacional dos setores internos. Tal cenário contraria os princípios da eficiência, economicidade e segregação de funções, pois transfere para o Município atividades que não constituem sua finalidade institucional. Dessa forma, embora tecnicamente viável em ambientes com forte estrutura própria, esta alternativa mostra-se menos vantajosa para a Administração Municipal, quando comparada às soluções baseadas na contratação de empresa especializada, sobretudo diante da necessidade de padronização, previsibilidade de custos, garantia de qualidade e celeridade na execução.

**5.3.** Diante da análise realizada, conclui-se que a **Solução 1**, que integra o fornecimento de mobiliários e moveis planejados sob medida, com remuneração por metro quadrado e contratação por **Pregão Eletrônico, sob Sistema de Registro de Preços**, configura-se como a alternativa mais vantajosa para as Secretarias Municipais. Essa solução assegura alinhamento integral ao objeto, maior eficiência técnica, previsibilidade de custos, padronização institucional, economia de escala e flexibilidade operacional, atendendo de forma mais adequada ao interesse público e aos princípios da eficiência, economicidade e planejamento previstos na Lei nº 14.133/2021.



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

## 6. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

**6.1.** A solução proposta consiste na contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliários e móveis planejados sob medida, remunerados por metro quadrado, abrangendo de forma integrada todas as etapas necessárias à plena execução das demandas das Secretarias Municipais de Saúde e Educação de Xinguara-PA, desde a medição técnica dos ambientes até a fabricação, o fornecimento, a montagem e a instalação final dos móveis nos espaços administrativos e nas unidades de atendimento em saúde. A solução foi estruturada para atender às especificidades físicas, operacionais e funcionais de cada setor e unidade vinculada à Secretaria Municipal de Saúde e Educação, garantindo melhor aproveitamento dos espaços, padronização estética, ergonomia adequada ao uso contínuo e suporte eficiente às atividades administrativas, técnicas e de atendimento ao público, em consonância com os princípios da eficiência e do interesse público previstos na Lei nº 14.133/2021.

**6.2.** A execução da solução pressupõe a elaboração de projetos técnicos compatíveis com as dimensões reais dos ambientes de ambas as Secretarias Municipais, contemplando layouts funcionais, especificação detalhada de materiais, definição de acabamentos e observância às normas técnicas aplicáveis, especialmente as da Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT. A empresa contratada será responsável pela fabricação dos mobiliários com materiais compatíveis com o uso institucional e com as exigências dos ambientes de saúde, bem como pela entrega e instalação completa dos bens, incluindo fixações, ajustes finais e testes de funcionalidade, assegurando que os mobiliários sejam entregues prontos para uso. Essa abordagem integrada reduz riscos de incompatibilidade, evita improvisações e assegura uniformidade e qualidade nos padrões adotados.

**6.3.** No tocante à manutenção e à assistência técnica, a solução contempla a obrigação da contratada de garantir o pleno funcionamento dos mobiliários durante o período mínimo de garantia contratual de 12 (doze) meses, abrangendo a correção de defeitos de fabricação, substituição de peças, ajustes estruturais e demais intervenções necessárias para assegurar a durabilidade, a segurança e a funcionalidade dos bens. A Administração deverá prever mecanismos adequados de fiscalização e acompanhamento da execução contratual, incluindo o controle das solicitações de assistência técnica e o registro das ocorrências, de modo a preservar o patrimônio público e assegurar a efetividade da garantia ofertada.

**6.4.** A contratação será realizada por meio de processo licitatório na modalidade **Pregão Eletrônico**, com adoção do **Sistema de Registro de Preços**, nos termos da Lei nº 14.133/2021, considerando a possibilidade de atendimento parcelado das demandas de ambas as Secretarias Municipais ao longo da vigência da ata, conforme a disponibilidade orçamentária e a priorização administrativa. Essa modelagem proporciona maior flexibilidade na execução, possibilita economia de escala, amplia a competitividade entre fornecedores e reduz custos administrativos, ao mesmo tempo em que assegura previsibilidade, transparência e controle sobre os preços registrados e os quantitativos efetivamente contratados.



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

**6.5.** Por fim, a Administração deve estar ciente de que a adoção dessa solução exige planejamento prévio adequado, definição clara e objetiva das especificações técnicas, acompanhamento contínuo da execução contratual e verificação rigorosa do cumprimento dos prazos, dos padrões de qualidade e das condições de garantia estabelecidas. A gestão eficiente do contrato é fundamental para que os benefícios esperados se concretizem, assegurando ambientes institucionais de ambas as Secretarias Municipais mais organizados, funcionais e compatíveis com as atividades desenvolvidas, com impacto direto na eficiência administrativa e na qualidade dos serviços de saúde prestados à população, em estrita observância aos princípios da legalidade, economicidade, eficiência e supremacia do interesse público previstos na Lei nº 14.133/2021.

## **7. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO**

**7.1.** A regra geral que orienta as contratações públicas consiste na divisão do objeto no maior número possível de itens, com a finalidade de ampliar a competitividade, permitir a participação de um maior número de fornecedores e assegurar a obtenção da proposta mais vantajosa para a Administração. No caso da contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliários e móveis planejados sob medida, remunerados por metro quadrado, destinados às Secretarias Municipais de Saúde e Educação de Xinguara-PA, verifica-se que o objeto apresenta divisibilidade sob o aspecto quantitativo, uma vez que os mobiliários poderão ser executados em ambientes distintos e em momentos diversos, conforme a necessidade das unidades administrativas e de atendimento em saúde. Essa característica possibilita que o critério de adjudicação seja estruturado com base em unidades de medida homogêneas, preservando a lógica de mensuração por metro quadrado e assegurando transparência, isonomia e comparabilidade das propostas, em conformidade com o art. 18, §1º, inciso VIII, da Lei nº 14.133/2021 e com o art. 9º, inciso VII, da Instrução Normativa nº 58/2022.

**7.2.** Entretanto, embora o objeto seja divisível sob o ponto de vista quantitativo, observa-se que possui elevada interdependência técnica e funcional, uma vez que envolve etapas integradas de medição técnica, elaboração de projetos, fabricação e instalação dos mobiliários, as quais exigem padronização de materiais, soluções construtivas, acabamentos e critérios ergonômicos, especialmente em razão das especificidades dos ambientes da área da saúde. A fragmentação excessiva do objeto em itens autônomos para fins de adjudicação poderia resultar em descontinuidade da execução, incompatibilidades técnicas entre projetos, dificuldades de fiscalização e aumento de custos indiretos, contrariando os princípios da eficiência, da economicidade e do interesse público. Diante desse contexto, a Administração opta por estruturar a adjudicação de forma a preservar a unidade técnica da solução, admitindo, contudo, a execução parcelada das demandas ao longo da vigência contratual, de acordo com as prioridades da Secretaria Municipal de Saúde e Educação, garantindo equilíbrio entre competitividade, qualidade do resultado final e adequada prestação dos serviços públicos de saúde à população de Xinguara-PA.



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

## 8. DEMONSTRATIVO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS

**8.1.** Os resultados pretendidos com a contratação concentram-se, primordialmente, na melhoria significativa das condições físicas, funcionais e operacionais dos ambientes institucionais da Secretarias Municipais de Saúde e Educação de Xinguara-PA, incluindo setores administrativos e unidades de atendimento. A adoção de mobiliários e móveis planejados sob medida permitirá melhor aproveitamento dos espaços disponíveis, eliminação de soluções improvisadas e racionalização da disposição dos ambientes, proporcionando espaços mais organizados, ergonômicos, seguros e adequados às atividades administrativas, técnicas e de atendimento ao público, em consonância com os princípios da eficiência e do interesse público previstos na Lei nº 14.133/2021.

**8.2.** Outro resultado esperado refere-se ao aumento da produtividade das equipes e à otimização do uso dos recursos humanos de ambas as Secretarias Municipais. Ambientes funcionalmente estruturados e devidamente organizados reduzem o tempo despendido em atividades acessórias, como a localização de documentos, materiais e equipamentos, bem como a necessidade de reorganizações constantes ou adaptações improvisadas. Dessa forma, os servidores poderão concentrar seus esforços nas atividades finalísticas da política pública de saúde, com reflexos positivos no bem-estar, na motivação, na saúde ocupacional e na qualidade do atendimento prestado à população.

**8.3.** Sob a perspectiva da economicidade, a contratação visa racionalizar os gastos públicos ao adotar uma solução planejada e padronizada, reduzindo a ocorrência de aquisições fragmentadas, emergenciais ou corretivas ao longo do tempo. A mensuração dos serviços por metro quadrado e a estruturação adequada da contratação proporcionam maior previsibilidade de custos, transparência na formação dos preços e comparabilidade entre as propostas, além de possibilitar ganhos de escala e melhores condições de negociação junto ao mercado, contribuindo para o uso eficiente dos recursos financeiros de ambas as Secretarias Municipais.

**8.4.** A contratação também objetiva otimizar o aproveitamento dos recursos materiais, assegurando que os mobiliários adquiridos apresentem durabilidade, resistência e compatibilidade com o uso contínuo em ambientes da área da saúde. A padronização de materiais, soluções construtivas e acabamentos facilita a manutenção, a reposição de componentes e o controle patrimonial, reduzindo custos operacionais futuros e prolongando a vida útil dos bens. Com isso, minimizam-se despesas recorrentes com substituições precoces e intervenções corretivas, promovendo maior eficiência no ciclo de vida dos mobiliários.

**8.5.** Por fim, os resultados pretendidos incluem o fortalecimento da capacidade institucional da Secretaria Municipal de Saúde e de Educação de Xinguara-PA, com impactos diretos na qualidade da gestão pública e na prestação dos serviços de saúde à população. Ambientes adequadamente estruturados favorecem a organização dos fluxos de trabalho, a integração entre equipes



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

multiprofissionais e a melhoria da imagem institucional do órgão, transmitindo maior profissionalismo, cuidado e respeito ao cidadão. Dessa forma, a contratação contribui para a concretização dos princípios da economicidade, da eficiência e do melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros, conforme disposto no art. 18, §1º, inciso IX, da Lei nº 14.133/2021 e no art. 9º, inciso IX, da Instrução Normativa nº 58/2022.

## 9. PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PREVIAMENTE A CELEBRAÇÃO DO CONTRATO

**9.1.** Previamente à celebração do contrato, a Secretaria Municipal de Saúde e de Educação de Xinguara-PA deverá adotar providências destinadas à adequada preparação institucional para a execução da contratação, iniciando pela consolidação do planejamento técnico e administrativo que fundamenta a demanda apresentada. Nesse contexto, é indispensável a validação final do Estudo Técnico Preliminar (ETP), do Termo de Referência e da estimativa de preços, assegurando que as especificações técnicas estejam claras, precisas e compatíveis com as reais necessidades dos setores administrativos e das unidades de atendimento em saúde, bem como alinhadas ao orçamento disponível. Deverá, ainda, ser verificada a compatibilidade da contratação com os instrumentos de planejamento e orçamento vigentes, assim como a existência de dotação orçamentária suficiente para suportar as despesas decorrentes, garantindo segurança jurídica e financeira ao processo.

**9.2.** Outra providência essencial consiste na designação formal dos agentes públicos responsáveis pela gestão e pela fiscalização do contrato, nos termos dos arts. 117 e 7º da Lei nº 14.133/2021. A Secretaria Municipal de Saúde e Educação deverá indicar servidores com perfil técnico e administrativo compatível para o acompanhamento da execução contratual, incluindo a conferência das medições por metro quadrado, a verificação da conformidade dos materiais fornecidos, o controle dos prazos de entrega e instalação, bem como o acompanhamento das obrigações relativas à garantia e à assistência técnica. Sempre que necessário, deverão ser promovidas ações de capacitação ou orientações prévias, a fim de assegurar que os servidores compreendam plenamente as especificidades do objeto, os critérios de aceitação e os procedimentos para registro de ocorrências, comunicação com a contratada e eventual aplicação de sanções.

**9.3.** No âmbito operacional, a Secretaria Municipal de Saúde e Educação deverá promover articulação interna entre seus setores administrativos e unidades de saúde envolvidas, com vistas à organização do cronograma de atendimento, à definição de prioridades de execução e à garantia da disponibilidade dos espaços físicos para realização das medições, entregas e instalações dos mobiliários. Essa coordenação prévia é fundamental para evitar conflitos de agenda, retrabalhos e interrupções indevidas dos serviços de saúde, além de possibilitar o melhor aproveitamento do contrato, especialmente quando adotado o Sistema de Registro de Preços. Deverão ser definidos, ainda, os fluxos internos para solicitação, recebimento provisório e definitivo dos bens, assegurando padronização dos procedimentos, rastreabilidade e adequado controle patrimonial.



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

**9.4.** Por fim, antes da celebração do contrato, a Secretaria Municipal de Saúde e Educação deverá estabelecer mecanismos de acompanhamento, monitoramento e controle da execução contratual, de forma a permitir a avaliação contínua do desempenho da contratada. Tais mecanismos deverão contemplar critérios objetivos para aferição da qualidade dos bens fornecidos, prazos de atendimento das demandas de assistência técnica e cumprimento das obrigações contratuais. A definição prévia desses instrumentos, aliada à capacitação dos servidores responsáveis, contribui para a mitigação de riscos, para a identificação tempestiva de inconformidades e para a adoção de medidas corretivas oportunas, assegurando que a contratação alcance os resultados esperados em termos de eficiência, economicidade e atendimento ao interesse público, conforme disposto no art. 18, §1º, inciso X, da Lei nº 14.133/2021 e no art. 9º, inciso XI, da Instrução Normativa nº 58/2022.

## **10. CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES**

**10.1.** A contratação para o fornecimento de mobiliários e móveis planejados sob medida, remunerados por metro quadrado, no âmbito da Secretaria Municipal de Saúde e de Educação de Xinguara-PA, mantém relação direta com outras contratações de natureza complementar ou interdependente já realizadas ou previstas no setor da saúde municipal. Destacam-se, entre as contratações correlatas, aquelas voltadas à adequação, manutenção e melhoria da infraestrutura física das unidades de saúde e dos setores administrativos, tais como reformas internas, pintura, adequações elétricas e de rede lógica, instalação de pontos de energia e dados, bem como serviços de climatização e iluminação. Essas contratações possuem vínculo funcional com a presente demanda, uma vez que a correta instalação e utilização dos mobiliários dependem da existência de ambientes adequados, com infraestrutura física, elétrica e lógica compatível, sendo essencial que tais ações sejam planejadas de forma integrada, a fim de evitar retrabalhos, incompatibilidades técnicas e desperdício de recursos públicos.

**10.2.** Verifica-se, ainda, interdependência com contratações relacionadas à aquisição de equipamentos de informática, equipamentos médico-administrativos, eletroeletrônicos e demais bens patrimoniais que serão acomodados nos mobiliários a serem fornecidos, bem como com eventuais serviços de logística, transporte, remanejamento e descarte ambientalmente adequado de materiais inservíveis. O alinhamento técnico e temporal entre essas contratações permite melhor aproveitamento dos espaços, padronização dos ambientes administrativos e assistenciais e otimização do uso dos recursos financeiros, humanos e materiais disponíveis. Ao identificar e considerar essas contratações correlatas no planejamento, a Secretaria Municipal de Saúde assegura maior eficiência na execução das ações, potencializa ganhos de escala e reduz riscos operacionais, atendendo ao disposto no art. 18, §1º, inciso XI, da Lei nº 14.133/2021 e no art. 9º, inciso VIII, da Instrução Normativa nº 58/2022.

## **11. POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS**



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

**11.1.** A contratação para fornecimento de mobiliários e móveis planejados por metro quadrado pode gerar impactos ambientais associados, principalmente, ao consumo de matérias-primas florestais, ao uso de insumos industriais, à geração de resíduos sólidos e ao transporte dos materiais até os locais de instalação. O uso de chapas de MDF, MDP e materiais similares demanda atenção quanto à origem da madeira, aos processos produtivos e à emissão de resíduos e compostos durante a fabricação. Além disso, a logística de entrega e montagem pode resultar em consumo de combustível e geração de embalagens e sobras de materiais, os quais, se não gerenciados adequadamente, podem impactar negativamente o meio ambiente. Esses aspectos exigem planejamento ambiental prévio para assegurar que a contratação esteja alinhada às políticas públicas de sustentabilidade e às diretrizes de proteção ambiental.

**11.2.** Como medidas mitigadoras, a Administração poderá exigir que os materiais empregados sejam provenientes de fontes legalmente regularizadas e, preferencialmente, certificadas por sistemas reconhecidos de manejo florestal sustentável, bem como que a empresa contratada adote práticas de produção que minimizem desperdícios e otimizem o aproveitamento das chapas e insumos utilizados. Deverá ser incentivado o uso de ferragens, acabamentos e componentes duráveis, que reduzam a necessidade de substituições frequentes, prolongando a vida útil dos mobiliários e, conseqüentemente, diminuindo o consumo de novos recursos. Também poderão ser estabelecidos requisitos relacionados à eficiência logística, como planejamento de rotas e entregas programadas, visando reduzir o consumo de combustível e as emissões associadas ao transporte.

**11.3.** No que se refere à gestão de resíduos e à logística reversa, a contratada deverá responsabilizar-se pelo correto recolhimento, destinação e, quando possível, reciclagem de embalagens, sobras de materiais, refugos de produção e peças eventualmente substituídas durante a instalação ou no período de garantia. Sempre que aplicável, deverá ser priorizado o encaminhamento desses resíduos para cooperativas ou empresas licenciadas para reciclagem ou reaproveitamento, em conformidade com a legislação ambiental vigente e com a Política Nacional de Resíduos Sólidos. A adoção dessas medidas contribui para a redução dos impactos ambientais da contratação, promove o uso racional de recursos naturais e reforça o compromisso da Administração Municipal de Saúde de Xinguara-PA com práticas sustentáveis e responsáveis.

## **12. DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE OU NÃO DA CONTRATAÇÃO**

**12.1.** À luz das análises técnicas, administrativas e econômicas realizadas ao longo do planejamento da contratação, conclui-se que a solução proposta mostra - se plenamente adequada para o atendimento das necessidades identificadas pela Secretaria Municipal de Saúde e Educação de Xinguara-PA. A contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliários e móveis planejados por metro quadrado revela-se compatível com as especificidades físicas e funcionais dos ambientes institucionais, permitindo melhor aproveitamento dos espaços, padronização estética, ergonomia adequada e suporte eficiente às atividades administrativas e de atendimento ao público. O modelo adotado possibilita a integração das etapas de medição, projeto, fabricação e instalação, assegurando coerência técnica, previsibilidade de resultados e redução de riscos operacionais, em



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE XINGUARA**  
**COMISSÃO DE PLANEJAMENTO DAS CONTRATAÇÕES**

conformidade com os princípios da eficiência, economicidade e interesse público previstos na Lei nº 14.133/2021.

**12.2.** Dessa forma, o posicionamento conclusivo da Gestão é no sentido de que a contratação está devidamente justificada e alinhada aos objetivos institucionais, apresentando-se como a alternativa mais vantajosa para suprir as demandas existentes, otimizar o uso dos recursos públicos e melhorar as condições de trabalho e de atendimento à população. A solução selecionada atende às exigências legais e normativas aplicáveis, demonstra aderência ao planejamento administrativo e aos instrumentos de gestão, e oferece condições adequadas de execução, manutenção e garantia, permitindo à Administração alcançar os resultados pretendidos com segurança jurídica e eficiência administrativa, conforme disposto no art. 18, §1º, XIII, da Lei nº 14.133/2021 e no art. 9º, XIII, da Instrução Normativa nº 58/2022.

Xinguara - PA, 28 de janeiro de 2026.

Responsável pela elaboração do Estudo Técnico Preliminar:



James Machado Soares  
Assessor Técnico  
Decreto Nº507/2025

**JAMES MACHADO SOARES**

Equipe de Planejamento SMSX

### 13. ANÁLISE DA AUTORIDADE SUPERIOR

13.1 Aprovo este Estudo técnico preliminar que versa sobre: FUTURA E EVENTUAL contratação de pessoa jurídica apta a fornecer MOBILIÁRIOS E MÓVEIS PLANEJADOS por metro quadrado, para atender as demandas da Secretaria municipal de Saúde e de Educação de Xinguara-Pa., Ademais, autorizo o prosseguimento dos trâmites administrativos necessários para a continuidade desta contratação.

Atenciosamente;

**JANAINA PEREIRA FERREIRA**  
Secretário Municipal de Saúde  
Decreto Municipal nº 001-2025