



**ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCÇÃO**

## **ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR - ETP**

### **1.Introdução**

Este documento apresenta os estudos técnicos preliminares, onde será avaliada a contratação pretendida, demonstrando os elementos e as informações essenciais que servirão para embasar a elaboração do Termo de Referência, quando for considerada viável, de modo a melhor atender aos interesses e as necessidades da Administração, representada pela sua estrutura organizacional.

### **2.Objeto**

Constitui objeto do presente estudo técnico a pretensa: Aquisição de Mobiliários destinados as Secretarias Municipais do Município de Marcação – PB.

### **3.Necessidade da contratação**

A contratação descrita, que mesmo com o contínuo esforço de sempre buscar a otimização dos processos de trabalho, é essencial: Pela necessidade da devida efetivação de compra para suprir demanda específica – Aquisição de Mobiliários destinados as Secretarias Municipais do Município de Marcação – PB –, considerada oportuna e imprescindível, bem como relevante medida de interesse público; e ainda, pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, observadas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.

### **4.Alinhamento aos planos da Administração**

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

### **5.Requisitos da contratação**

As características e especificações do objeto da referida contratação são:

<b>CÓDIGO</b>	<b>DISCRIMINAÇÃO</b>	<b>UNIDADE</b>	<b>QUANTIDADE</b>
ETP 1	<p><b>MESA SECRETARIA</b> Mesa Reta com tampo em MDP25mm, retaguardas em MDP BP 15 mm e pés tubulares com ponteiros sextavados na medida de 750mm(A) x 1200mm(L) x 600 mm(P), seguindo as características abaixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1084mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço. MEDIDA TAMPO: 25mm(A) x 1200mm (L2) X 600 mm(P) MEDIDAS RETAGUARDAS:1084mm(L) X 250mm (A). Pés da Mesa Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiros reguláveis sextavado sendo 02 de cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Ponteiros: em formato sextavado confeccionados em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. ACABAMENTO: Todas as partes em aço recebem Tratamento anti corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628 3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. DIMENSÕES : ALTURA: 750mm LARGURA:1200mm PROFUNDIDADE:600mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR 17, análise e conclusão, data</p>	UND	2



	e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR 8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR 8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR 8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.		
ETP 2	CADEIRA GIRATÓRIA Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo ?H? com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR 17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM. CTFAPP no IBAMA válido em nome do fabricante do móveis Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25%	UND	2
ETP 3	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS Características: Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com travas estruturais em chapa de aço #20 (0,90mm). A Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de	UND	4



	<p>alavanca para travamento nas laterais. C Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em ?Ômega? na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G Retaguada confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 446mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anti corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628 3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 20 Kg (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas: 2007mm x 900mm x 400mm Internas :1910mm x 895mm x 375mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com</p>		
ETP 4	<p>ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas, A Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1ª a 5mm com 180°, a 2ª a 5mm com 90°, 3ª a10mm com 90°, a 4ª a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1ª a 5mm com 180°, a 2ª a 20mm com 90°, a 3ª com 25mm a 90°, a 4ª a 450mm com 90°, a 5ª a 10mm com 90° a 6ª com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300 1) E Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito</p>	UND	2



	<p>com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em ?Ômega? na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300 1) F Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do usuário, conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010. G Contém 2 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #22 (0,75mm) normalizada laminada a frio nas medidas de 30mm(A)x897mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90° Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anti corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628 3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando a aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR 17, análise e conclusão, data e validade. Cadastro</p>		
ETP 5	<p>CONJUNTO ESCOLAR PROINFANCIA ? aluno cjc 01 (modelo fde/ fnde). conjunto escolar proinfancia tamanho 01, nos padrões estabelecidos pelo fnde (fundo nacional de desenvolvimento da educação), conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 4 (uma) cadeiras, certificado pelo inmetro, e, em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 móveis escolares cadeiras e mesas para conjunto grupo de 4 alunos. especificações: mesa: tampo da mesa em mdp com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melaminico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado e cantos arredondados. revestimento na face inferior em laminado melaminico de baixa pressão (bp). dimensões acabadas do tampo 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura). topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc, pp ou pe na cor laranja. acabamento de superfície texturizada, coladas com adesivo ?hotmelting?. dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). estrutura da mesa composta de pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2") em chapa 16 (1,5mm), travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm em chapa 16 (1,5mm). fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4? x comprimento 2?, cabeça chata e fenda simples. sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe. cadeiras: cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente e pigmentados na cor laranja. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de ?repuxo?, Ø 4,8mm e comprimento 12mm. ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. mediadas: dimensões total: 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 460mm (altura); tampo: 800mm (largura) x 800mm (comprimento); dimensões assento: 340mm (largura) x 260mm (altura); dimensões encosto: 336mm (largura) x 168mm (altura); altura do assento ao piso: 260mm; cores: laranja com branco o licitante deverá apresentar: laudo nbr 8094 exposição a névoa salina mínima de 400 horas. catalogo do produto. garantia de no minimo dois anos do fabricante.</p>	UND	5



ETP 6	<p>CONJUNTO ALUNO CJA 03 Mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões: 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de <math>\varnothing = 31,75</math> mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de <math>\varnothing = 38</math> mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria prima reciclada, admitindo se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, <math>\varnothing</math> 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou - 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", <math>\varnothing</math> 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", <math>\varnothing</math> 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm</p>	UND	30
ETP 7	<p>CONJUNTO ESCOLAR "PROFESSOR" cjp 01 (modelo fde/ fnde). conjunto escolar tamanho 01, nos padrões estabelecidos pelo fnde (fundo nacional de desenvolvimento da educação), conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro, e, em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 móveis escolares cadeiras e mesas para conjunto professor individual. especificações: mesa: tampo da mesa em mdp com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura e acabamento texturizado com cantos arredondados. revestimento na face inferior em chapa de balanceamento de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10mm. painel frontal em mdp, com espessura de 18mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (bp). estrutura composta de montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura e secção oblonga de 29mm x 58mm em chapa 16 (1,5mm). travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular de <math>\varnothing = 31,75</math>mm (1 1/4") em chapa 16</p>	UND	5



	(1,5mm). pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2") em chapa 16 (1,5mm). travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi oblonga de 25 x 60mm em chapa 16 (1,5mm). fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing$ 4,8mm e comprimento 12mm, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas. fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica m6, $\varnothing$ 6,0mm, comprimento 47, cabeça panela ou oval, fenda phillips. fixação do painel à estrutura através de parafusos auto atarraxantes 3/16" x 5/8" zincados. cadeira: cadeira assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente e pigmentados. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, $\varnothing$ 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", $\varnothing$ 4,8mm e comprimento 12mm. ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas e fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros na cor cinza. características: dimensões total: 1200mm (largura) x 650mm (comprimento) x 760mm (altura); tampo: 1200mm (largura) x 650mm (comprimento). dimensões assento: 400mm (largura) x 430mm (altura); dimensões encosto: 396mm (largura) x 198mm (altura); altura do assento ao piso: 460mm; cores: branco com cinza. apresentar junto a proposta: certificado de conformidade atendendo a portaria nº 105/2012 inmetro. laudo nbr 8094 exposição a névoa salina mínima de 400 horas. catalogo do produto. garantia de no minimo dois anos do fabricante.		
ETP 8	CAMINHA EMPILHÁVEL As duas cabeceiras devem ser inteiriças, formadas por uma única peça, produzidas em polipropileno, com dimensões mínimas de 60 cm largura x 13 cm profundidade x 15 cm altura. O produto deverá ser atóxico, antiuv, apresentar excelente acabamento, sem rebarbas e bordas cortantes. Deve conter drenos que permitam a lavagem e higienização total. Deve conter compartimento para receber de forma firme e segura a estrutura de mosquitoireiro. Ponteiros de borracha antiderrapante fixadas de maneira que não se solte facilmente das cabeceiras. As duas estruturas laterais devem ser em tubos de alumínio. Espessura mínima das paredes do alumínio: 1,50mm. Liga 6063 de têmpera do alumínio: T5. A área de repouso deve ser composta por um leito de rede confortável e arejada, vazada, confeccionada em tecido 100% poliéster empastado em PVC, com espessura mínima de 0,51mm e gramatura mínima de 355g/m² anti fungo, anti UV, anti oxidante, isento de F talatos, não propagador de chamas, antitranspirante e lavável. Alta resistência a peso, suportando até 80 Kg. As laterais devem ser soldadas de maneira uniforme e resistentes a tração. O conjunto deve estar bem montado, de forma segura, firme e bem tensionado, sem imperfeições, como ondulações no leito ou ainda o efeito de "barriga" no centro da caminha. A cama não deve conter fechamento em velcro e nem pequenas peças que possam se soltar facilmente. Todas as peças devem se encaixar perfeitamente, não sendo permitido espaços e folgas entre os componentes. A cama deve ter estabilidade lateral, não sendo permitido tombamento, afim de evitar acidentes e promover segurança total durante o uso. A CAMA DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADA. A cama empilhável é composta por módulos, este sistema permite que todos os seus componentes sejam repostos. Medidas mínimas: 135 cm comprimento x 60 cm largura x 15 cm altura. Garantia de 18 meses. Apresentar catálogo do produto com todas as característica exigidas. GERAL: LAUDO DE CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE PARA SEGURANÇA REGULAMENTADO PELA ABNT NBR NM300:2004 LAUDO DE CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE PARA SEGURANÇA REGULAMENTADO PELA ABNT NBR 15860:2016 ALUMÍNIO: LAUDO DE CERTIFICAÇÃO DO ALUMÍNIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 7000 LONA: LAUDO QUE ATESTE A EFICACIA ANTI CHAMA CONFORME NORMA FMVSS 302/1991 AUSÊNCIA DE F TALATOS CABECEIRA: LAUDO ANTIBACTERIANO EFICAZ PARA CEPAS GRAN POSITIVO E GRAN NEGATIVO LAUDO DE RESISTÊNCIA AO IMPACTO ? ATESTANDO OS ÍNDICES DE RIGIDEZ/IMPACTO CONFORME NORMA ASTM D256 10	UND	10

O prazo máximo de entrega do objeto da contratação, que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas no Art. 57, da Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra:

Entrega: 5 (cinco) dias.

A vigência da presente contratação será determinada: até o final do exercício financeiro de 2023, considerada da data de assinatura do respectivo instrumento de ajuste.

A contratação do fornecimento, objeto deste estudo preliminar, deverá considerar os seguintes normativos: Decreto Federal nº 7.892, de 23 de Janeiro de 2013; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas.

Uma vez autorizada, a contratação pretendida deverá possuir previsão e adequação orçamentária e financeira com o orçamento vigente e compatibilidade com as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.

#### 6.Relação entre a demanda pretendida e o dimensionamento do fornecimento

O quantitativo e a respectiva unidade atribuída, fundamentais ao dimensionamento da pretensa contratação em função da utilização provável, foram devidamente definidos mediante observância à previsão da demanda a ser atendida e possíveis alterações em decorrência das atividades a serem desenvolvidas e seus desdobramentos, bem como considerando o orçamento disponível e ainda a sequência histórica da realização de despesas semelhantes, quando existente; a fim de se evitar aditivos contratuais desnecessários ou mesmo a necessidade de se realizar novo certame, com consequente perda de economia de escala.



### 7. Levantamento de mercado

Diversas empresas do ramo pertinente podem executar o objeto deste estudo preliminar. Foram analisadas contratações similares feitas por outras entidades, por meio de consulta aos respectivos sistemas de gestão dos órgãos fiscalizadores, com o intuito de identificar a existência de novas metodologias, tecnologias ou inovações que melhor atendessem às necessidades da Administração e as identificadas, quando possível e consideradas viáveis, foram incorporadas na contratação em análise. Constatou-se, inclusive, que para a realização de despesas semelhantes ao objeto do presente estudo técnico, diversas entidades públicas efetivam a contratação de forma análoga à que se pretende adotar pela Administração, cumprindo as regras e exigências legais e normativas.

### 8. Justificativa da escolha do tipo de solução a contratar

A solução que melhor atende aos interesses e as necessidades da Administração, representada pela sua estrutura organizacional, é a pretensa: Aquisição de Mobiliários destinados as Secretarias Municipais do Município de Marcação – PB. Salienta-se que a vigência da contratação será determinada: até o final do exercício financeiro de 2023, considerada da data de assinatura do respectivo instrumento de ajuste.

### 9. Estimativas preliminares dos preços

Nos termos da norma vigente deverá fazer parte do instrumento convocatório, na forma de anexo, o orçamento estimado em planilhas de quantitativos e preços unitários, devendo ser indicado, ainda, o critério de aceitabilidade dos preços unitário e global, conforme o caso, permitida a fixação de preços máximos e vedados a fixação de preços mínimos, critérios estatísticos ou faixas de variação em relação a preços de referência, ressalvado o disposto no mesmo diploma legal. Informamos que, relativamente ao procedimento em tela, existe previsão de dotação específica no orçamento vigente, apropriada para a devida execução do objeto a ser contratado, conforme consulta prévia efetuada ao setor responsável.

Com base nos custos para execução do objeto da contratação, obtidos mediante pesquisa de mercado devidamente realizada nos termos da legislação, regulamentos e normas vigentes, relacionamos abaixo o menor preço encontrado.

A estimativa preliminar total é equivalente a R\$ 56.620,00.

### 10. Descrição da solução como um todo

Conforme os elementos apresentados, a solução é: Aquisição de Mobiliários destinados as Secretarias Municipais do Município de Marcação – PB. Entende-se que o fornecimento poderá ser realizado na forma integral.

### 11. Justificativa para o parcelamento ou não da solução

De acordo com a legislação vigente, é obrigatório o parcelamento quando o objeto da contratação tiver natureza divisível, desde que não haja prejuízo para o conjunto a ser licitado. Compras, obras ou serviços efetuados pela Administração serão divididos em tantos itens, parcelas e etapas que se comprovem técnica e economicamente viáveis, procedendo-se a licitação com vistas ao melhor aproveitamento dos recursos disponíveis no mercado, sem prejuízo da economia de escala. A norma ainda permite cotação de quantidade inferior à demandada no certame, com vistas a ampliação da competitividade, podendo o ato convocatório fixar quantitativo mínimo. Nesse sentido, o competente processo licitatório a ser deflagrado para efetivação da presente contratação será dividido em itens, conforme as características e especificações constantes da tabela acima destacada, facultando-se ao licitante a participação em quantos itens forem de seu interesse.

Considerados os aspectos e as características da solução que melhor atende aos interesses e as necessidades da Administração, acima detalhada e, ainda, as particularidades e a dinâmica das atividades a serem desenvolvidas, entende-se que sobre o objeto da presente contratação não deve incidir outra possibilidade de parcelamento, quer seja no modo formal, não permitindo cotação de quantidade inferior à demandada no ato convocatório, para evitar a ocorrência inviável, no contexto operacional, de mais de um certame ou adjudicatário por item e o consequente prejuízo da economia de escala; quer seja na forma material, não sendo admitida a participação de consórcio, tendo em vista que a pretensa contratação não denota ser vultosa e/ou de considerável complexidade técnica. No entanto, poderá ocorrer a autorização para a realização de subcontratação.

### 12. Resultados pretendidos

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

Em termos de economicidade, a efetivação da melhor contratação viável, especialmente quanto ao melhor custo benefício, relativamente a: Aquisição de Mobiliários destinados as Secretarias Municipais do Município de Marcação – PB.

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

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

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

### 13. Providências para adequação do ambiente da Administração

Verificou-se não haver a necessidade iminente de providências no sentido de adequações físicas no ambiente da Administração em decorrência da execução do objeto da contratação.

**14. Análise de risco**

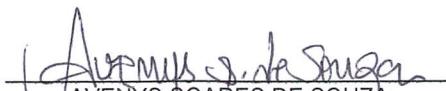
Não foram identificados riscos substanciais a fora os comuns a toda contratação semelhante, tais como: a inexecução total ou parcial do ajuste pactuado; o não cumprimento de obrigações, especificações, projetos e prazos; bem como a ocorrência de caso fortuito ou de força maior.

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

**15. Conclusão**

Com base nas especificações e requisitos da solução escolhida que melhor atende aos interesses e as necessidades da Administração, bem como considerando os elementos obtidos nos estudos preliminares realizados, avalia-se viável a contratação pretendida.

Marcação - PB, Maio de 2023.

  
AVENYS SOARES DE SOUZA  
Secretária de Educação