

**ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR Nº 135/2024**

**Processo Administrativo nº 2024-238**

Adesão à ARP nº 0463/2023 - MD/COMAER/GAP-BE

Aquisição de Mobiliário Corporativo

Rio Branco, setembro de 2024

## ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR DA CONTRATAÇÃO

### 1. INFORMAÇÕES BÁSICAS

(Processo Administrativo n°.2024-238)

#### Objeto:

Aquisição de material permanente para atendimento das necessidades do Tribunal de Justiça do Estado do Acre.

### 2. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE

Com a conclusão dos serviços de adequação e reforma do espaço onde se instala a Diretoria de Gestão de Pessoas - DIPES surgiu a necessidade de aquisição de mais e nova mobília para atendimento das necessidades funcionais dos servidores daquele setor. Contudo, constatou-se não haver mais, nas nossas atas próprias, saldo para aquisição em decorrência de compras já efetuadas para as comarcas do interior que se encontram em fase final de reforma e/ou construção, e cujas demandas são prioritárias.

Tendo em vista a referida obra de adequação já estar concluída e aguardando apenas a aquisição dos móveis para seu uso, depreende-se que não há tempo hábil para o trâmite de um processo licitatório próprio para aquisição dos referidos itens; inclusive, levando-se em conta a economicidade e eficiência, não seria conveniente a abertura de uma licitação para registro de preços de apenas 4 ítems e em quantidade pouco expressiva.

Dadas as circunstâncias e motivos expostos, conclui-se que a referida adesão à **ARP nº 0463/2023 - MD/COMAER/GAP-BE** mostra-se uma alternativa viável para aquisição dos itens pretendidos de forma rápida e econômica, a fim de se evitar prejuízo à administração pública pelo eventual atraso na conclusão e entrega das instalações em plenas e adequadas condições de uso.

### 3. DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

As exigências editalícias devem limitar-se ao mínimo necessário para o cumprimento do objeto licitado. Os requisitos de habilitação devem seguir o que estabelece a legislação vigente (Lei n.º 14.133/2021), bem como as instruções do Tribunal de Contas da União - TCU.

Neste sentido, a habilitação das empresas ocorrerá mediante a apresentação da documentação que comprove o seguinte:

- Capacidade jurídica: registro empresarial e atos/documentos constitutivos;
- Regularidade Fiscal e Trabalhista: certidões que atestem a regularidade trabalhista e fiscal da empresa perante as Fazendas Federal, Estadual e Municipal;
- Qualificação Econômica e Financeira: certidão negativa de falência, concordata, recuperação judicial, balanço patrimonial e demonstração de resultados contábeis;
- Qualificação Técnica: atestados/documentos que demonstrem a habilitação técnica da licitante e dos profissionais.

#### **4. LEVANTAMENTO DO MERCADO**

De acordo com a Instrução Normativa nº 5, de 27 de junho de 2014, alterada pela Instrução Normativa nº 3, de 20 de abril de 2017, as quais dispõem sobre os procedimentos administrativos básicos para a realização de pesquisa de preços para a aquisição de bens e contratação de serviços em geral, a pesquisa de preços:

Art. 2º A pesquisa de preços será realizada mediante a utilização dos seguintes parâmetros:

- I - **Painel de Preços** disponível no endereço eletrônico <http://paineldeprecos.planejamento.gov.br>;
- II - **Contratações similares** de outros entes públicos, em execução ou concluídos nos 180 (cento e oitenta) dias anteriores à data da pesquisa de preços;
- III - **Pesquisa publicada em mídia especializada, sítios eletrônicos especializados ou de domínio amplo**, desde que contenha a data e hora de acesso;
- IV - **Pesquisa com os fornecedores**, desde que as datas das pesquisas não se diferenciem em mais de 180 (cento e oitenta) dias.

§1º Os parâmetros previstos nos incisos deste artigo poderão ser utilizados de forma combinada ou não, devendo ser priorizados os previstos nos incisos I e II e demonstrado no processo administrativo a metodologia utilizada para obtenção do preço de referência.

§2º Serão utilizados, como metodologia para obtenção do preço de referência para a contratação, a média, a mediana ou o menor dos valores obtidos na pesquisa de preços, desde que o cálculo incida sobre um conjunto de três ou mais preços, oriundos de um ou mais dos parâmetros adotados neste artigo, desconsiderados os valores inexequíveis e os excessivamente elevados.

#### **5. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO**

A solução adotada para oferecer mobiliário adequado às necessidades de uso dos servidores do Poder Judiciário do Acre foi a de contratação de empresa especializada no fornecimento e instalação de mobiliário corporativo (de escritório), tais como cadeiras, mesas, etc, compreendendo o fornecimento e montagem do respectivo mobiliário para atender à Diretoria de Gestão de Pessoas - DIPES, atentando à manutenção da relação vantajosa de qualidade e preço, com as devidas garantias e prestação de manutenção necessária.

## 6. ESTIMATIVA DA DEMANDA - QUANTIDADE DE BENS E SERVIÇOS

A estimativa de demanda para esta adesão consta do quadro abaixo, de acordo com cada tipo de item relacionado e descrito. A quantidade estimada foi aferida por meio dos projetos elaborados pela Gerência de Instalações - GEINS. O valor estimado se baseia no preço cotado na **ARP nº 0463/2023 - MD/COMAER/GAP-BE**.

Item	Descrição	Unidade	Quantidade	Valor Unitário	Valor Total
29	<b>Mesa delta medindo 1200 x 1200 x 600 x 740 mm (LXLXPXH).</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), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, 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	unid	4	R\$ 1.657,00	R\$ 6.628,00

inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Calhas confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura de 1.2mm, do tipo estrutural com fixação nos pés da mesa, para melhor estruturação do produto, formando um leito para passagem de fiação e començaixe de suporte de tomadas. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. 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 60 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. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo:

Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abego associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13966:2008. Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. 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 Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor  $d_0/t_0$  isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO<sub>2</sub> de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas,



**PODER  
JUDICIÁRIO**  
DO ESTADO DO ACRE

mínimo de 60 micras. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ASTM D 523:2014 – determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 – determinação da resistência à rápida deformação. ASTM D 3359:2017 – determinação da aderência do revestimento pelo método de fita. ASTM D 3363: 2011 – determinação da resistência do revestimento à dureza do lápis. ASTM D 7091: 2013 – determinação da espessura de camada. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição à névoa salina. ABNT NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. ABNT NBR 8096/1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 5841/2015. ABNT NBR 4628-3/2015. ABNT NBR 10443/2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 - Determinação da aderência; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Determinação do brilho da superfície. ASTM D 2794:2010 - Resistência da tinta ao impacto. ASTM D 3359:2017 - Determinação da aderência da tinta. ASTM D 3363: 2011 Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada em uma superfície. ASTM D 7091: 2013 –determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. ABNT NBR 10545/2014 –Determinação da flexibilidade por

	<p>mandril cônico. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>				
44	<p><b>Mesa delta medindo 1400 x 1400 x 600 x 740 mm (LXLXPXH).</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), oriundas de madeiras</p>	unid	12	R\$ 1.913,00	R\$ 22.956,00

certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, 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 PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Calhas confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura de 1.2mm, do tipo estrutural com fixação nos pés da mesa, para melhor estruturação do produto, formando um leito para passagem de fiação e com encaixe de suporte de tomadas. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono

0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. 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 60 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. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo:

Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13966:2008. Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. 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 Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088/2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do

produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO<sub>2</sub> de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, mínimo de 60 micras. ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ASTM D 523:2014 – determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 – determinação da resistência à rápida deformação. ASTM D 3359:2017 – determinação da aderência do revestimento pelo método de fita. ASTM D 3363: 2011 – determinação da resistência do revestimento à dureza do lápis. ASTM D 7091: 2013 – determinação da espessura de camada. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição à névoa salina. ABNT NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. ABNT NBR 8096/1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 5841/2015. ABNT NBR 4628-3/2015. ABNT NBR 10443/2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003/2010 - Determinação da aderência; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções;

ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Determinação do brilho da superfície. ASTM D 2794:2010 - Resistência da tinta ao impacto. ASTM D 3359:2017 - Determinação da aderência da tinta. ASTM D 3363: 2011 Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada em uma superfície. ASTM D 7091: 2013 –determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. ABNT NBR 10545/2014 –Determinação da flexibilidade por mandril cônico. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de

	Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.				
58	<b>Cadeira espaldar médio aproximação com braços.</b> Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 2,25 mm, com travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em chapa dobrada de 2,65 mm de espessura. A base em forma de ski é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas dobradas unindo suas extremidades pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados com medidas aproximadas de ¼” x 1.¾”, juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, dispensando o uso de compensado. Possui porcas garra ¼” inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Deve possuir densidade mínima de 50 kg/m <sup>3</sup> . O conjunto é revestido com tecido 100% poliéster. Suas dimensões mínimas são de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de	unid	4	R\$ 865,00	R\$ 3.460,00

engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em arco, injetado em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), com duas flanges de aço em formato de “L” para a fixação no assento. Para montar o braço no assento, são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼” x 1.¼”. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro, dispensando o uso de compensado e possui porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões mínimas são de 460 mm (largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Deve possuir densidade mínima de 50 kg/m<sup>3</sup>. o conjunto é revestido de tecido 100% poliéster. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de destinação de Resíduos sólidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, mínimo de 10 ciclos. Certificado de qualidade ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, com imagens comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma

Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, mínimo de 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos, para tecido poliéster. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência á tração. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008

Determinação da gramatura de superfícies têxteis, para tecido poliéster. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão, para copolímero de polipropileno. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada, mínimo de 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial para tecido poliéster. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10588:2015 Determinação da densidade de fios, para tecido poliéster.. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2010 Tintas – Determinação da aderência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 13934-1/2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira, para tecido poliéster. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante

	<p>tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>				
59	<p><b>Cadeira encosto tipo médio com ajuste de altura com braços.</b> Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade</p>	unid	16	R\$ 895,00	R\$ 14.320,00

de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica Cadeira encosto tipo médiocom ajuste de altura com braços. Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Deve possuir densidade mínima de 50 kg/m<sup>3</sup>. o

encosto é fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde permite a regulagem do encosto. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de destinação de Resíduos sólidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, mínimo de 10 ciclos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Certificado de qualidade ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, mínimo de 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de

superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos, para tecido poliéster. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência á tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis, para tecido poliéster. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão, para copolímero de polipropileno. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada, mínimo de 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial para tecido poliéster. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10588:2015 Determinação da densidade de fios, para tecido poliéster.. Laudo

emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2010 Tintas – Determinação da aderência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 13934-1/2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira, para tecido poliéster. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e

documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.				
<b>VALOR TOTAL DOS ITENS</b>				<b>R\$ 47.364,00</b>

#### **7. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO**

O valor total estimado da contratação é de **R\$ 47.364,00 (Quarenta e sete mil, trezentos e sessenta e quatro reais)** e tem por base o cálculo de preços unitários.

#### **8. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO**

Não há qualquer justificativa a se apresentar quanto ao parcelamento da solução, visto tratar-se itens de interesse da administração para aquisição imediata, tão logo a adesão esteja completa.

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

No âmbito deste Tribunal de Justiça não há, no momento, contratações correlatas ao objeto destes autos.

#### **10. ALINHAMENTO AO PLANO INSTITUCIONAL**

A contratação pretendida está alinhada ao Planejamento Estratégico Institucional, especificamente no atendimento ao Objetivo de aquisição de mobiliário para unidades administrativas e judiciais, bem como encontra-se alocada no Plano de Contratação Anual - PCA, publicado no Portal Nacional de Contratações Públicas - PNCP, conforme abaixo.

ID PCA no PNCP: 04034872000121-0-000004/2024

Data de publicação no PNCP: 14/05/2024

Id do item no PCA: 140

Classe/Grupo: 457 - OUTROS MATERIAIS PERMANENTE - MAT. PERMANENTE

## **11. RESULTADOS PRETENDIDOS**

Lograr êxito na contratação de empresa especializada na venda, fornecimento e instalação de mobiliário para uso institucional, por meio de adesão a registro de preços já existente e cujo objeto atende adequadamente às demandas da administração, o que representa economia de recursos financeiros e humanos em relação a um novo processo licitatório próprio, assim como de tempo, tendo em vista que urge a necessidade de atendimento da referida demanda e uma licitação nova demandaria um decurso maior para sua concretização. Logo, vislumbra-se que essa adesão representa ato eficiente em prol dos resultados a serem atingidos pela administração.

## **12. PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PREVIAMENTE À CELEBRAÇÃO DO CONTRATO**

O local que irá receber os bens objeto desta adesão (Diretoria de Gestão de Pessoas - DIPES) encontra-se com seu processo de reforma e adequação conclusivo, aguardando apenas o recebimento do mobiliário e sua instalação de maneira correta, respeitando os parâmetros de ergonomia e acessibilidade, visando o conforto dos usuários.

## **13. DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE E APROVAÇÃO**

Com base nas informações levantadas ao longo do estudo preliminar, a equipe de planejamento declara a contratação viável e aprova o presente E.T.P.

## **14. RESPONSÁVEIS**

**NOME - CARGO - MATRÍCULA**

**Valdismar Fontes de Castro Júnior** - Supervisor Administrativo - 7001535

**Natacha Salomão Chagas Almeida** - Gerente - 8001061



Documento assinado eletronicamente por **VALDISMAR FONTES DE CASTRO JUNIOR**, Técnico Judiciário em 20/09/2024 às 11:16:29.



Para conferir a autenticidade do documento, utilize um leitor de QRCode ou acesse o endereço <http://appgrp.tjac.jus.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270> e informe a chancela **ZILA.LI2F.JNVR.849W**