ESTADO DA PARAÍBA
CÂMARA MUNICIPAL DE ARAÇAGI

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: Contratação de uma empresa do ramo pertinente para Aquisição de Poltrona de Auditório e Cadeira Giratória destinado a Câmara Municipal de Araçagi–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 – Contratação de uma empresa do ramo pertinente para Aquisição de Poltrona de Auditório e Cadeira Giratória destinado a Câmara Municipal de Araçagi–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:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE
ETP 1	Poltrona de Auditorio. Estrutura: Conjunto mecânico responsável por resistir á todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Os pedestais, presentes na estrutura, são desenvolvidos por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem da estrutura superior, que está ligada ao assento e encosto. Para dar acabamento aos pedestais, os mesmos recebem uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno)fabricados pelo processo de injeção. A estrutura superior é constituída por uma armação frontal outra traseira. A armação frontal é produzida em tubo indústria de aço carbono ABNT 1008 / 1020com 22,22mmde diâmetro e espessura de 1,5 mm, e possui a funcionalidade de dar sustentação ao encosto e servir como apoio da estrutura do assento, quando esse se encontra aberto. A armação traseira é construída em tubo indústria de aço carbono ABNT 1008 / 1020com 19,05mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, e possui a funcionalidade dar sustentação ao assento e promover sua articulação. Na ponta dessa armação é fixada uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, utilizada para rebater o assento quando esse não estiver sendo utilizado. A união do pedestal a estrutura superior é realizada por meio de quatro parafusos sextavados com porcas. Toda estrutura recebe uma proteção de	Und	16

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

	preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B)Assento Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, com a opção de ser revestido ou em termoplástico de engenharia. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas que reforçam o componente. Essa recebe um acabamento plástico em sua superfície inferior, também fabricada pelo processo de injeção. Assento configurado na opção estofado, a estrutura recebe uma espuma laminada com densidade de 52 Kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 30mm.O conjunto é revestido pelo processo de tapaçemento convencional. Suas dimensões giram em torno de 457mm de largurae481mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. Apoia Braços Conjunto de apoio para os braços na condição retrátil é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição ergonomicamente confortável. Apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura. O apoia braços fixa-se a estrutura por meio de uma conexão em forma de bucha fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada. Abaixo do apoio de braços localiza-se o porta copos, desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. O mesmo possui cavidade para apoio do copo com dimensões aproximadas de 70 mm de diâmetro e 50 mm de profundidade. E) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Encosto seja configurado na opção estofado, a estrutura recebe uma espuma laminada com densidade de 26Kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 25 mm. O conjunto é revestido pelo processo de tapaçemento convencional. Suas dimensões giram em torno de 456mm de largurae437mm de altura. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama • Iso •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR 16 2.500,00 (Dois Mil e Quinhentos Reais) 40.000,00 (Quarenta Mil Reais) Rua Sebastião César Paredes, 24 - A – Castelo Branco - João Pessoa - PB - CEP: 58.050-230 Fone: (83) 98802-7260 / 98858-9698 CNPJ: 14.209.485/0001-32 – Insc. Est..: 16.187.332-4 novaconquistaequipamentos@hotmail.com 14961:2019 •AATCC 20/2021 e 20A/2021 •AATCC TM22-2017 •ISO 6940:2004 •ISO 13934- 1:2016 •ISO 105C06/2010 •NBR 9925:2009 •NBR 10588:2015 •NBR 10588:2015 •NBR 10591:2008 •Certificado de Cadeia de Custódia – FSC Atestado de Fornecimento •ASTM D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM D256:2010 •ASTM E1645:2021 •NBR 17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D 7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D 3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D 523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR 8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR 10545:2014		
ETP 2	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO RodíziosComponente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Rodízio de PU:Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT	Und	4

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base GiratóriaComponente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso, oferecido em 3 modelos específicos conforme segue: Base Standard Diretor:Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mme 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 aqualidade 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 para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui afunção de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartuchoe mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Autocompensador:Mecanismo desenvolvido em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidroeconfigurado comsistema syncron. Caracterizado como mecanismo Autocompensador pela função de regulagem automática peso/pessoa, sendo que na posição n° 4 sua performance absorve 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste.O mecanismo possui livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário, também descrevendo uma trajetória angular na ordem de 18° de curso. Possui também o sistema de anti-impacto, que ao tentar acionar a alavanca em qualquer circunstância, o mecanismo não libera o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás e depois o mesmo se encontra livre novamente.O mecanismo Autocompensador possui inúmeros recursos ergonômicos, as opções de suas regulagens e funcionalidades seguem abaixo:Tensão de Inclinação: A manopla localizada ao lado direito na ponta da alavanca é responsável por ajustar a tensão do encosto, o número correspondente à regulagem escolhida fica virado para cima, o número 4 é indicado para pessoas com peso corporal entre 65 e 110 kg, aumentado o número para pesos maiores e diminuindo para pesos menores.Inclinação Sincronizada: A alavanca junto à manopla de tensão do lado direito da cadeira é responsável pelainclinação sincronizada do encosto e assento. Quando girada para cima se mantém travada em 3 posições de inclinação em um sincronismo de 3,5:1 com relação ao assento.Altura do assento: A alavanca posicionada no lado esquerdo do mecanismo é responsável pelo ajuste de altura do assento, acionando a coluna a gás e travando em qualquer posição. AssentoConjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica.Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. 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) 04 2.150,00 8.600,00 Rua Sebastião César Paredes, 24 - A – Castelo Branco - João Pessoa - PB - CEP: 58.050-230 Fone: (83) 98802-7260 / 98858-9698 CNPJ:

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

	14.209.485/0001-32 – Insc. Est..: 16.187.332-4 novaconquistaequipamentos@hotmail.com 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. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 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 emtermoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Braço Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótiposde usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior.Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de açoABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno)reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 470 mm (largura) x 620 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 Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.4. PRINCIPAIS MEDIDAS		

O prazo máximo de entrega do objeto da contratação, que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra:
Entrega: 5 (cinco) dias.
; podendo ser prorrogada, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21.
A contratação do fornecimento, objeto deste estudo preliminar, deverá considerar os seguintes normativos: Lei Federal nº 14.133, de 01 de Abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; 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, necessariamente demonstrada, 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

Foram analisadas contratações similares feitas por outras entidades, por meio de consultas aos respectivos sistemas de gestão dos órgãos fiscalizadores, com o intuito de identificar a existência de novas metodologias,

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

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: Contratação de uma empresa do ramo pertinente para Aquisição de Poltrona de Auditório e Cadeira Giratória destinado a Câmara Municipal de Araçagi–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; podendo ser prorrogada, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21.

9.Estimativas preliminares dos preços

Nos termos da norma vigente o valor previamente estimado da contratação deverá ser compatível com os valores praticados pelo mercado, considerados os preços constantes de bancos de dados públicos e as quantidades a serem contratadas, observadas a potencial economia de escala e as peculiaridades do local de execução do objeto.
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.
Na pretensa contratação o valor estimado foi definido com base no melhor preço aferido por meio da utilização do seguinte parâmetro: pesquisa direta com no mínimo três fornecedores, mediante solicitação formal de cotação, desde que seja apresentada justificativa da escolha desses fornecedores e que não tenham sido obtidos os orçamentos com mais de seis meses de antecedência da data de divulgação do edital.
Com base nos custos para execução do objeto da contratação, definidos por meio de parâmetro de aferição do melhor preço na forma estabelecida no Art. 23, § 1º, da Lei 14.133/21, relacionamos abaixo o menor preço encontrado.
A estimativa preliminar total é equivalente a R$ 39.880,00:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	P.UNITÁRIO	P. TOTAL
ETP 1	Poltrona de Auditorio. Estrutura: Conjunto mecânico responsável por resistir á todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Os pedestais, presentes na estrutura, são desenvolvidos por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem da estrutura superior, que está ligada ao assento e encosto. Para dar acabamento aos pedestais, os mesmos recebem uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno)fabricados pelo processo de injeção. A estrutura superior é constituída por uma armação frontal outra traseira. A armação frontal é produzida em tubo indústria de aço carbono ABNT 1008 / 1020com 22,22mmde diâmetro e espessura de 1,5 mm, e possui a funcionalidade de dar sustentação ao encosto e servir como apoio da estrutura do assento, quando esse se encontra aberto. A armação traseira é construída em tubo indústria de aço carbono ABNT 1008 / 1020com 19,05mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, e possui a funcionalidade dar sustentação ao assento e promover sua articulação. Na ponta dessa armação é fixada uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, utilizada para rebater o assento quando esse não estiver sendo utilizado. A união do pedestal a estrutura superior é realizada por meio de quatro parafusos sextavados	Und	16	2.000,00	32.000,00

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

	com porcas. Toda 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. B)Assento Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, com a opção de ser revestido ou em termoplástico de engenharia. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas que reforçam o componente. Essa recebe um acabamento plástico em sua superfície inferior, também fabricada pelo processo de injeção. Assento configurado na opção estofado, a estrutura recebe uma espuma laminada com densidade de 52 Kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 30mm.O conjunto é revestido pelo processo de tapaçemento convencional. Suas dimensões giram em torno de 457mm de largurae481mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. Apoia Braços Conjunto de apoio para os braços na condição retrátil é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição ergonomicamente confortável. Apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura. O apoia braços fixa-se a estrutura por meio de uma conexão em forma de bucha fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada. Abaixo do apoio de braços localiza-se o porta copos, desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. O mesmo possui cavidade para apoio do copo com dimensões aproximadas de 70 mm de diâmetro e 50 mm de profundidade. E) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Encosto seja configurado na opção estofado, a estrutura recebe uma espuma laminada com densidade de 26Kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 25 mm. O conjunto é revestido pelo processo de tapaçemento convencional. Suas dimensões giram em torno de 456mm de largurae437mm de altura. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama • Iso •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR 16 2.500,00 (Dois Mil e Quinhentos Reais) 40.000,00 (Quarenta Mil Reais) Rua Sebastião				

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

	César Paredes, 24 - A – Castelo Branco - João Pessoa - PB - CEP: 58.050-230 Fone: (83) 98802-7260 / 98858-9698 CNPJ: 14.209.485/0001-32 – Insc. Est..: 16.187.332-4 novaconquistaequipamentos@hotmail.com 14961:2019 •AATCC 20/2021 e 20A/2021 •AATCC TM22-2017 •ISO 6940:2004 •ISO 13934- 1:2016 •ISO 105C06/2010 •NBR 9925:2009 •NBR 10588:2015 •NBR 10588:2015 •NBR 10591:2008 •Certificado de Cadeia de Custódia – FSC Atestado de Fornecimento •ASTM D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM D256:2010 •ASTM E1645:2021 •NBR 17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D 7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D 3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D 523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR 8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR 10545:2014				
ETP 2	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO RodíziosComponente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Rodízio de PU:Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base GiratóriaComponente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso, oferecido em 3 modelos específicos conforme segue: Base Standard Diretor:Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mme 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 aqualidade 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	Und	4	1.970,00	7.880,00

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

	também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui afunção de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartuchoe mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Autocompensador:Mecanismo desenvolvido em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidroeconfigurado comsistema syncron. Caracterizado como mecanismo Autocompensador pela função de regulagem automática peso/pessoa, sendo que na posição n° 4 sua performance absorve 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste.O mecanismo possui livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário, também descrevendo uma trajetória angular na ordem de 18° de curso. Possui também o sistema de anti-impacto, que ao tentar acionar a alavanca em qualquer circunstância, o mecanismo não libera o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás e depois o mesmo se encontra livre novamente.O mecanismo Autocompensador possui inúmeros recursos ergonômicos, as opções de suas regulagens e funcionalidades seguem abaixo:Tensão de Inclinação: A manopla localizada ao lado direito na ponta da alavanca é responsável por ajustar a tensão do encosto, o número correspondente à regulagem escolhida fica virado para cima, o número 4 é indicado para pessoas com peso corporal entre 65 e 110 kg, aumentado o número para pesos maiores e diminuindo para pesos menores.Inclinação Sincronizada: A alavanca junto à manopla de tensão do lado direito da cadeira é responsável pelainclinação sincronizada do encosto e assento. Quando girada para cima se mantém travada em 3 posições de inclinação em um sincronismo de 3,5:1 com relação ao assento.Altura do assento: A alavanca posicionada no lado esquerdo do mecanismo é responsável pelo ajuste de altura do assento, acionando a coluna a gás e travando em qualquer posição. AssentoConjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica.Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. 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				

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

	assento é fixada 1 (uma) 04 2.150,00 8.600,00 Rua Sebastião César Paredes, 24 - A – Castelo Branco - João Pessoa - PB - CEP: 58.050-230 Fone: (83) 98802-7260 / 98858-9698 CNPJ: 14.209.485/0001-32 – Insc. Est..: 16.187.332-4 novaconquistaequipamentos@hotmail.com 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. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 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 emtermoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Braço Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótiposde usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior.Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de açoABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno)reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 470 mm (largura) x 620 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 Poliol/Isocianato pelo processo de				

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

	injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.4. PRINCIPAIS MEDIDAS				
				Total	39.880,00

10.Descrição da solução como um todo

Conforme os elementos apresentados, a solução é: Contratação de uma empresa do ramo pertinente para Aquisição de Poltrona de Auditório e Cadeira Giratória destinado a Câmara Municipal de Araçagi–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 contração 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: Contratação de uma empresa do ramo pertinente para Aquisição de Poltrona de Auditório e Cadeira Giratória destinado a Câmara Municipal de Araçagi–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.

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

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.

Araçagi - PB, Dezembro de 2023.

ROBERTO RIBEIRO FRANCO
Tesoureiro

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.

ESTADO DA PARAÍBA
CÂMARA MUNICIPAL DE ARAÇAGI

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR - APROVAÇÃO

OBJETO: Contratação de uma empresa do ramo pertinente para Aquisição de Poltrona de Auditório e Cadeira Giratória destinado a Câmara Municipal de Araçagi–PB.

1.0.DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR
1.1.O referido Estudo Técnico Preliminar apresenta os trabalhos iniciais realizados, onde foi analisada a contratação pretendida, ao final avaliada como viável, demonstrando os elementos e as indicações essências que servirão para embasar a elaboração do Termo de Referência, de modo a melhor atender aos interesses e as necessidades da Administração, representada pela sua estrutura organizacional.

2.0.DA APROVAÇÃO
2.1.Fica o Estudo Técnico Preliminar em tela aprovado nos termos como se apresenta.

Estudo Técnico Preliminar aprovado - Art. 6º, XX, da Lei 14.133/21:

"Art. 6º Para os fins desta Lei, considera-se:
...
XX - estudo técnico preliminar: documento constitutivo da primeira etapa do planejamento de uma contratação que caracteriza o interesse público envolvido e a sua melhor solução e dá base ao anteprojeto, ao termo de referência ou ao projeto básico a serem elaborados caso se conclua pela viabilidade da contratação."

A elaboração dos estudos técnicos preliminares constitui a primeira etapa do planejamento de uma contratação - planejamento preliminar - e servem para assegurar a sua viabilidade técnica bem como o tratamento de seu impacto ambiental.

Araçagi - PB, Dezembro de 2023.

MELQUIZEDEK GOMES BARBOSA
Presidente da Câmara

Estudo Técnico Preliminar. Doc. 129449/23. Data: 29/12/2023 12:27. Responsável: Melquizedek G. Barbosa.
Impresso por convidado em 01/07/2025 12:25. Validação: 881F.5931.975F.586D.20D3.6B14.612C.AAE0.