



Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito Estado de São Paulo

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR (ETP)

1 - INTRODUÇÃO

1.1 O presente Estudo Técnico Preliminar (ETP), documento constitutivo da primeira etapa do planejamento da contratação, caracteriza o interesse público envolvido e evidência o problema a ser resolvido e a sua melhor solução, de modo a permitir a avaliação da viabilidade da contratação, e dá base ao termo de referência a ser elaborado, caso se conclua pela viabilidade da contratação.

1.2 O objetivo principal é estudar detalhadamente a necessidade e identificar no mercado a melhor solução para supri-la, em observância às normas vigentes e aos princípios que regem a Administração Pública.

2 - IDENTIFICAÇÃO DA DEMANDA

2.1 O presente **Estudo Técnico Preliminar** trata da demanda para a aquisição de móveis escolares para o atendimento às Unidades Escolares do Departamento Municipal da Educação.

3 - CLASSIFICAÇÃO DO OBJETO

3.1 O objeto deste ETP trata-se:

CHECK	OPÇÕES
<input checked="" type="checkbox"/>	Bens e Serviços Comuns (art. 6º, XIII, da Lei nº 14.133/2021)
<input type="checkbox"/>	Bens e Serviços Especiais (art. 6º, XIV, da Lei nº 14.133/2021)
<input type="checkbox"/>	Serviços e Fornecimentos Contínuos (art. 6º, XV, da Lei nº 14.133/2021)
<input type="checkbox"/>	Serviços Contínuos com regime de dedicação exclusiva de mão de obra (art. 6º, XVI, da Lei nº 14.133/2021)
<input type="checkbox"/>	Serviços não contínuos ou contratados por escopo (art. 6º, XVII, da Lei nº 14.133/2021)
<input type="checkbox"/>	Serviços técnicos espec. de natureza predominantemente intelectual (art. 6º, XVIII, da Lei nº 14.133/2021)
<input type="checkbox"/>	Notória Especialização (art. 6º, XIX, da Lei nº 14.133/2021)
<input type="checkbox"/>	Locação (art. 51 e/ou art. 74, V, §5º, da Lei nº 14.133/2021)

4 - DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO



Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito

Estado de São Paulo

4.1 O objetivo do Departamento de Educação com a aquisição desse material é a melhoria no ensino para os alunos e para os professores, devido ao desgaste dos existentes ou a adequação dos ambientes. Sendo assim, a aquisição desses móveis se faz necessária, haja vista que os existentes não são suficientes para atender todas as demandas do Departamento de Educação.

5 - ALINHAMENTO AO PLANO DE CONTRATAÇÃO ANUAL (PCA)

5.1 A Administração Pública do Município de Ribeirão Bonito não possui, ainda, Plano de Contratações Anual.

6 - REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

6.1. Como requisito para esta aquisição, as empresas participantes deverão observar as exigências com previsão em legislação, normas ou resoluções correlatas, atendendo aos requisitos mínimos de utilidade, resistência, segurança e equidade, de forma a permitir a seleção da proposta mais vantajosa.

6.2. Para o fornecimento dos objetos, a contratada deverá observar, no que couber, os critérios de sustentabilidade ambiental, contidos na instrução normativa nº 01/2010, da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão – SLTI/MPOG e no Decreto nº 7.746/2012, da Casa Civil, da Presidência da República.

6.3. A contratada deverá entregar o material, quando da solicitação da contratante, conforme a autorização de fornecimento, nos endereços especificados no Termo de Referência.

6.4. A contratada deverá assumir a responsabilidade por todas as providencias e obrigações estabelecidas na legislação específica sobre a qualidade e especificação dos materiais que serão entregues.

6.5. A contratada deverá fornecer diretamente o produto, não podendo transferir a responsabilidade pelo objeto licitado para nenhuma outra empresa ou instituição de qualquer natureza;

6.6. A contratada deverá prestar todos os esclarecimentos técnicos que lhe forem solicitados relacionados com as características dos produtos fornecidos;

6.7. A contratada deverá executar, fielmente, as entregas de acordo com as requisições expedidas, não se admitindo modificações sem prévia consulta e concordância da Contratante;



Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito Estado de São Paulo

6.8. A Contratada se obriga a executar os serviços de entrega dos produtos de acordo com os prazos e critérios estipulados, em dias, local e quantidade determinados, de acordo com as necessidades da Contratante;

6.9. O recebimento provisório ou definitivo do objeto pela área responsável não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato ou por vícios do produto;

6.10. A Contratada é responsável por arcar com todos os tributos, contribuições fiscais que incidam ou venham a incidir, direta e indiretamente, sobre os materiais adquiridos, fornecer Nota Fiscal correspondente aos produtos comercializados, assim como se responsabilizar pelas despesas operacionais e administrativas, de mão-de-obra dos produtos e transporte até o local da entrega;

6.11. A empresa fornecedora dos bens será responsável pela substituição, troca ou reposição dos materiais porventura entregues com defeito, danificados, ou não compatíveis com as especificações do Termo de Referência. Na substituição de materiais defeituosos, a reposição será por outro com especificações técnicas iguais, ou superiores com aprovação prévia da Contratante, sem custo adicional para a Contratante;

6.12. Os produtos devem ser acondicionados, em embalagem adequada, que garanta a qualidade do produto, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento;

6.13. O mobiliário fornecido deverá estar em consonância com as regulamentações técnicas do Inmetro, relativo aos aspectos técnicos que abrangem segurança, qualidade, durabilidade e informações obrigatórias que devem constar nos produtos;

6.14. Os produtos que necessitarem de instalação e/ou montagem serão de responsabilidade da contratada.

6.15. A substituição ou reparo de defeitos observados durante a vigência da garantia dos objetos ocorrerá por conta da empresa, sem qualquer custo para a Administração.

7 – ESTIMATIVAS E QUANTIDADES

7.1 Os quantitativos foram levantados com base na necessidade de itens novos e/ou para substituição de itens desgastados pelo tempo de uso, para o atendimento à demanda, divididos em lotes, durante o ano, a quantidade e os itens previstos são:

LOTE 1

Item	Descrição do objeto	Unid.	Qtde.
01	ARMÁRIO DE AÇO COM 16 COMPARTIMENTOS Armário de aço chapa 22. roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Dimensões aproximadas: Altura: 1950 mm Largura 1250 mm Profundidade: 400 mm Na cor cinza	Unid.	01
02	ARQUIVO COM 4 GAVETAS Arquivo de aço com 4 gavetas chapa 22. Dimensões aproximadas: Altura: 1335 mm Largura: 470 mm Profundidade: 630 mm Na cor cinza	Unid.	05
03	ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS Armário de aço alto chapa 22, com duas portas de abrir, dotado de 3 prateleira removíveis e ajustáveis. Dimensões: Altura: 1500 mm Largura: 700 mm Profundidade: 300 mm Na cor cinza	Unid.	15
04	ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS Armário de aço alto chapa 22, com duas portas de abrir, dotado de 3 prateleira removíveis e ajustáveis. Dimensões: Altura: 1980 mm Largura: 900 mm Profundidade: 400 mm Na cor cinza	Unid.	12
05	ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS Armário de aço alto chapa 22, com duas portas de abrir, dotado de 3 prateleira removíveis e ajustáveis. Dimensões: Altura: 1980 mm Largura: 1200 mm Profundidade: 450 mm Na cor cinza	Unid.	10

A EMPRESA VENCEDORA DO LOTE 01 DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:

- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização – Determinação da verificação da espessura da camada

- Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície – Determinação da dureza ao lápis – Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 2

Item	Descrição do objeto	Unid.	Qtde.
01	<p>MESA DE REUNIÃO 2500 X 1000 X 745 MM Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105</p>	Unid.	02

	<p>mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em poliotopileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG Calha para passagem de fiação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com seção transversal em “U” confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até 5% para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.</p>		
02	<p>MESA EM FORMATO “L” 1400 X 1400 X 700 X 740 Descrição: Mesa em “L” orgânica com abertura para fiação – 1400x1400x740mm (L1xL2xH). Tampo em formato “L” (orgânico) fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor argila. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo (3 mm de espessura), com raios de 3 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá conter furação para passar cabos com acabamento em material termoplástico ou tampa basculante que deverá ser fornecida com base e tampa injetadas em termoplástico do tipo ABS, encaixada sobre o tampo e fixada sob através de 2 perfis injetados em termoplástico do tipo ABS. Dimensões finais: 290x102x35 mm (LxPxH). Deverá conter base para tomadas fabricada em chapa de aço com</p>	Unid.	01

	<p>no mínimo (1,2 mm de espessura) dobrada em forma de “U”. A estrutura autoportante deverá ser composta por três cavaletes verticais laterais e duas travessas horizontais, com acabamento na cor cinza metálico. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo (1,5 mm de espessura), deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento constituído por tampa removível produzida em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular com no mínimo (1,5mm de espessura). Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. Dimensões da mesa: 1400 x 1400 x 600 x 600 x 740 mm (L1xL2xP1xP2xH).</p>		
03	<p>CADEIRA ESTOFADA FIXA - CADEIRA TIPO SECRETÁRIA SEM BRAÇO 4 PÉS Descritivo: assento em madeira compensada multilaminada, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 10,5mm / 7 lâminas. Espuma de poliuretano flexível de alta resiliência, isento de CFC, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. Medidas: Largura de 420 mm e profundidade de 400 mm (+/- 10mm). Encosto com espuma em poliuretano flexível de alta resiliência, isento de CFC com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. Medidas: Largura de 360 mm e altura de 280 mm (+/- 10mm). Características do tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ ligamento: Crepe; - Peso mínimo: 270 g/m²; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: PRETA. ESTRUTURA: - Estofados com revestimento em tecido Crepe na cor preto. - Em tubos de aço carbono 1010/1020 com bitola 7/8 22mm em chapa de 1,50mm de</p>	Unid.	65

	<p>espessura no mínimo, unidos por processo MIG, em estrutura tipo 4 “pés”. - Suporte do encosto formado por peça em forma de “L” construído em chapa de aço com espessura de no mínimo ¼”. - Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. - O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C - Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p>		
04	<p>CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA COM BRAÇOS Cadeira Giratória, com apoia braços com regulagem de altura, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm, que permitem regulagem. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma.Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2º e -7º.Dispositivo cilíndrico hidro pneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da</p>	Unid.	02

	<p>superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR</p> <p>Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção á base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 280 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expensor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas Apoia braços de altura ajustáveis em até 6 posições por meio de acionamento de botão localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, confeccionado em aço carbono com espessura mínima de 4,75 mm com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, fosfatização e secagem em estufa a 250°. Carenagem de acabamento e proteção em polipropileno injetado na cor preta e apoia braço com estrutura metálica interna de aço carbono recoberta em poliuretano injetado na cor preta. Medidas mínimas do apoio de braço de 250 mm de comprimento x 75 mm de largura.</p>		
--	---	--	--

A EMPRESA VENCEDORA DO LOTE 02 DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:

- ABNT NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS.
- ABNT NBR 11003:2023 - PINTURA INDUSTRIAL - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA PELOS MÉTODOS DE CORTE NA PINTURA.
- ABNT NBR 13961:2010 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS.
- ABNT NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODOS DE ENSAIO.

• ABNT NBR ISO 4628-3:2022 - TINTAS E VERNIZES - AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO- DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO.

ABNT NBR 13962 CERTIFICADO DE PRODUTOS (CADEIRAS); NR 17 EM CONFORMIDADE COM A PORTARIA MTSP Nº 3751 DE 1990 DISPOSTO NO ITEM 17.3.3 DA NORMA NR 17;

OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.

LOTE 3

Item	Descrição do objeto	Unid.	Qtde.
01	<p>CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 3 INFANTIL - (Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m).</p> <p>Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Mesa individual com tampo em MDF 18mm revestido na face superior em laminado melamínico bordas e topos usinadas torneadas lixadas e envernizadas, Revestimento na parte inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica de 06mm) montado sobre estrutura tubular de aço. Porta-livro em polipropileno.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Tampo em MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza com aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em</p>	Conj.	100

<p>chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.</p> <p>Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de</p>		
---	--	--

	<p>fabricação.O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina . Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 600 mm (+2); Profundidade: 450 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm (±3) (A); Assento: 400 mm (±3) (L) x 310 mm (±3) (P).</p>		
02	<p>CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 5 - (Altura do aluno: de 1,46 m a 1,76m). Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Mesa individual com tampo em MDF 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico bordas topos usinadas torneados lixadas e envernizadas Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica de 06mm) montado sobre estrutura tubular de aço. Porta-livro em polipropileno.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Tampo em MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, com aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- - se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - 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). Fixação do tampo à estrutura através de: -</p>	Conj.	100

<p>06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina . Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.</p> <p>Cadeira Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.O nome do fabricante do componente deve ser</p>		
---	--	--

	<p>obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Dimensões MESA Largura: 600 mm (+2) Profundidade: 450 mm (+2) Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/-10) CADEIRA Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10) Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A) Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)</p>		
03	<p>CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 6 - (Altura do aluno: de 1,59 m a 1,88m.) Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual</p> <p>Mesa individual com tampo em MDF 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico bordas topos usinadas torneadas lixadas e envernizadas Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica de 06mm) montado sobre estrutura tubular de aço. Porta-livro em polipropileno.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Tampo em MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza com aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em</p>	Conj.	400

<p>chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.</p> <p>Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca</p> <p>Cadeira Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também</p>		
---	--	--

	<p>deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Dimensões MESA Largura: 600mm (+2) Profundidade: 450 mm (+2) Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10) CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10) Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A) Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)</p>		
04	<p>CONJUNTO PROFESSOR CJP-01</p> <p>Conjunto professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo revestido na fase superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica de 06mm) painel frontal em MDF montado sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Mesa: Tampo em MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura. Bordas topos torneados lixadas e envernizadas.</p> <p>Painel frontal em MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP na cor CINZA.</p> <p>Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal Confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 - (1,5mm); 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).Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA.</p> <p>DIMENSÕES MESA: Largura: 1200 mm (+/-2) Profundidade: 650 mm (+/-2) Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10) CADEIRA: individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero</p>	Conj.	40

	<p>virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL Obs: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE 320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina . Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/- 10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2) Cores: Pintura (Estruturas) – Cor Cinza Injetados – Cor Azul PARA A CADEIRA: Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório</p>		
05	<p>CONJ.REFEITORIO FUNDAMENTAL 01 MESA E 02 BANCOS. DIMENSIONAL 6 (Altura do Aluno 1,59m a 1,88m) Mesa refeitório adulto, tampo composto em madeira de média densidade 18mm, medida de 2000x800x18mm na cor bege, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão com 0,8mm de espessura, bordas topos torneadas lixadas e envernizadas na espessura de 36mm cantos convexos com cores variadas, fixado na estrutura através de buchas metálicas, estrutura em tubo quadrado 30/30 chapa 16, construído em forma de a invertido, tubo tratado com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig. Sapatas em polipropileno. Pintura em tinta pó híbrida cor branca. Mesa 720mm altura 02 bancos refeitório - banco refeitório adulto, tampo composto em madeira de média densidade 18mm, medida de 2000x350x18mm, na cor bege revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, bordas topos boleados, lixados e envernizados na espessura de 36mm cantos arredondados fixado na estrutura através de buchas metálicas, construção em tubo quadrado 30/30 chapa 16, construído em forma de a invertido, tubo tratado com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno. Pintura em tinta pó híbrida cor branca.</p>	Conj.	20

DIMENSÕES			
Altura do Assento ao chão:	420 mm	(+/-10)	
Largura do assento:	350 mm X 2000mm	(+/-3)	
Tampo da mesa 2000x800mm X720mm			

A EMPRESA VENCEDORA DO LOTE 02 DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO PELO MODELO 5. CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 300 HORAS DE EXPOSIÇÃO - NBR 17088:2023; — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO — DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES; - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS NBR 5841:2015; - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015; - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - ABNT NBR 8096:1983; - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209:1986; - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443; - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS ASTM D7091:2022; - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545; - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - ABNT NBR 11003:2023; - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14; - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363:2022; - DETERMINAÇÃO DO EFEITO DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICOS ASTM D1308:2020; - DETERMINAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA E A EFICÁCIA DE SUPERFÍCIES ANTIMICROBIANAS DURAS E MATERIAIS PLÁSTICOS JIS Z 2801:2010 (E) – ANTIBACTERIAL PRODUCTS – TEST FOR ANTIBACTERIAL ACTIVITY AND EFFICACY; – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019). - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO - PE-QUI.080_6 – ENSAIO DE MIGRAÇÃO DE METAIS EM MATRIZES DIVERSAS. – OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.

8.1 O valor total estimado para a contratação dos itens especificados neste **Estudo Técnico Preliminar** é de aproximadamente **R\$ 585.849,99 (quinhentos e oitenta e cinco mil, oitocentos e quarenta e nove reais e noventa e nove centavos).**

8.2 Para a determinação do preço estimado para a contratação, foram adotados a média dos valores estimados nos processos licitatórios de cidades vizinhas à Ribeirão Bonito, além da pesquisa de mercado, realizada com os seguintes fornecedores.



Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito Estado de São Paulo

- a) **SUDESTE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS ESCOLARES EIRELI** | CNPJ n.º 05.1010.382/0001-58 | E-mail: walmircesti@hotmail.com | Contato: Walmir Donizeti Cesti
- b) **ABC INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS ESCOLARES TODA.** | CNPJ n.º 13.960.165/0001-57 | E-mail: abcmoveisescolares@gmail.com
- c) **TUKABY MÓVEIS LTDA** | CNPJ n.º 23.950.533/0001-30 | E-mail: tukabymoveis@gmail.com | Telefone: (17) 1267-3881

8.3. As **pesquisas de preços** realizadas se encontram disponíveis para consulta em anexo ao presente ETP.

8.4. Para estabelecimento do **valor máximo aceitável**, foi utilizada a **média dos valores avaliados**, em vez da mediana, considerando que com tal cálculo implica em valor menor, e mais vantajoso, aos interesses desta Administração.

Lote	Média
1	78.711,66
2	36.705,00
3	470.433,33
Total	R\$ 585.849,99

9 – PREVISÃO ORÇAMENTÁRIA

9.1 Os custos da presente aquisição se darão por rubricas orçamentárias apontadas posteriormente pelo setor competente.

10 – DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

10.1. O objetivo deste ETP é proporcionar a escolha da melhor solução possível em termos de eficácia, efetividade e eficiência, além de economicamente viável, atendendo adequadamente às necessidades de negócio que motivaram a demanda.

10.2. Em análise a processos licitatórios de contratações similares, não foi identificada nenhuma metodologia inovadora. No que tange a solução para atendimento da demanda, destacamos: diante das necessidades apontadas neste estudo, o atendimento à solução exige a contratação de empresa especializada cujo o ramo de atividade seja compatível com o objeto pretendido.



Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito Estado de São Paulo

10.3. Esta Administração optou por realizar a presente Aquisição/Contratação, através da modalidade **PREGÃO** na sua forma **ELETRÔNICA**, visando garantir o registro de preços para a aquisição de móveis escolares, de acordo com as especificações comuns existentes no mercado, capazes de atender aos requisitos mínimos estabelecidos no presente estudo, tendo como objetivo direto ofertar um serviço público de qualidade.

10.4. Considerou, ainda, o fato de que a referida modalidade possibilita um controle mais efetivo quanto à Distribuição dos Itens a serem adquiridos, traduzindo-se no estímulo ao Consumo Sustentável/Consciente.

10.5. Para a presente contratação, a adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP) não se mostrou viável visto que, as aquisições serão imediatas e há um prazo determinado para utilização dos recursos financeiros advindos das Emendas Parlamentares que serão utilizadas.

10.6. Salienta-se que esta solução tem sido utilizada no último pleito e tem se mostrado mais eficiente e eficaz no atendimento das necessidades das secretarias municipais até o momento, sendo passível de análise quando se utilizar de outra solução mais vantajosa a Administração Pública no mercado.

11 – JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA CONTRATAÇÃO

11.1 O parcelamento dos itens foi considerado viável, por se tratar de móveis escolares de diferentes espécies, além de que os objetos podem ser fornecidos por empresas de diferentes ramos de negócios, mantendo assim, a competitividade no certame e sem prejuízo a economicidade.

12 – RESULTADOS PRETENDIDOS

12.1. Pretende-se, com o presente processo licitatório, assegurar a seleção da proposta apta a gerar a compra mais vantajosa para o Município.

12.2. Além disso, pretende-se:

a) Proporcionar melhores acomodações para as crianças, professores e demais atores da comunidade escolar, proporcionando assim a elevação do nível de qualidade dos serviços educacionais prestados pelas escolas da rede municipal;

b) Otimização do espaço físico funcional, fornecendo aos alunos a adequação de melhor conforto no ambiente de escolar;



Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito

Estado de São Paulo

c) Aquisição de mobiliário escolar padrão FNDE para atender necessidades do Fundo Municipal de Educação, que atendam aos padrões e preços de mercado, visando à garantia da segurança dos usuários e adequações as atividades das unidades escolares;

d) Almeja-se, igualmente, assegurar tratamento isonômico entre os licitantes, bem como a justa competição, bem como evitar contratação com sobre preço ou com preço manifestamente inexequível e superfaturamento na execução do contrato.

13 – PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PREVIAMENTE PELA ADMINISTRAÇÃO

13.1 O Departamento Municipal de Educação, ao receber os produtos adquiridos irá:

a) Deverá ser certificado que o espaço comporta os itens a serem contratados de forma que, o layout fique confortável para os usuários e proporcione também um espaço agradável;

b) Deve-se verificar se as dimensões dos objetos e os acessos (portas, vãos) disponíveis para passagem durante a entrega estão em acordo;

c) Realização das próximas etapas para abertura do processo licitatório.

14 – CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES

14.1 Não se verificam contratações correlatas nem interdependentes para a viabilidade e contratação desta demanda.

15 – IMPACTOS AMBIENTAIS E MEDIDAS MITIGADORAS

15.1. É necessário o desenvolvimento tanto quanto o resguardo do meio ambiente. Assim, o estímulo à inovação e à descoberta de alternativas mais eficientes, nos aspectos pecuniários e ambiental, é o norte pelo qual deve seguir o gestor público moderno, em face do alto consumo de bens e serviços proporcionados pela Administração Pública.

15.2 Com efeito, inovação e sustentabilidade devem caminhar juntas, tarefa que competirá ao servidor público durante a construção do ETP.

15.3 Portanto recomenda-se que:

I- No caso de aquisição de bens para substituição de outros já existentes no órgão, os últimos deverão ser corretamente destinados para: reciclagem, doação ou desfazimento;

II- Em nenhuma hipótese os mesmos serão descartados em locais que não sejam os identificados na legislação em vigor;

15.4 Os produtos deverão ser de baixo impacto ambiental, em especial quanto à utilização de:

a) materiais menos agressivos ao meio ambiente.



Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito Estado de São Paulo

- b) produtos acondicionados em embalagens individuais adequadas, com o menor volume possível, fabricada em material reciclável ou biodegradável.

16 – VIABILIDADE E RAZOABILIDADE DA CONTRATAÇÃO

16.1 O presente Estudo Técnico Preliminar (ETP) considerou a necessidade de aquisição dos itens, os requisitos técnicos, legais, ambientais e os do próprio negócio, o mercado em que o objeto se encontra inserido, bem como todos os demais requisitos necessários para a caracterização e quantificação da demanda identificada, bem como o processo de escolha da solução que melhor se adequa ao Município nesta oportunidade. Foram considerados ainda os requisitos ambientais e os aspectos legais.

16.2 Desta forma, entende-se ser **VIÁVEL** a aquisição em comento, e, visando dar início à implementação do objeto aqui delineado, recomenda-se a elaboração de Termo de Referência com base no presente estudo e o encaminhamento para o setor competente para o prosseguimento do feito.

Ribeirão Bonito/SP, 16 de janeiro de 2026.

Maria Teresinha S. Manieri
Diretora Municipal de Educação