



ESTADO DE RONDÔNIA PREFEITURA MUNICIPAL DE CUJUBIM

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO:

Atualmente, o Gabinete do Prefeito, dispõe da necessidade de contratação de empresa para a aquisição de materiais permanentes para comportar o centro de eventos. Considerando a urgência na inauguração do ambiente visando atender as demandas, afim de prestar o melhor serviço a população do município de Cujubim assim como as obrigações do Gabinete e da contratada, dentro dos prazos associados.

ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES PARA CONTRATAÇÃO:

A solução é a mais indicada para operacionalização e fiscalização dos abastecimentos realizados pela Secretaria, atendendo os princípios da economicidade e da eficiência;

QNTD	ESPECIFICAÇÃO
08	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO. Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm ou 55 mm de diâmetro, fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) com PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de 50 mm ou 55 mm; Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulação de

altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser 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 à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, que deve possuir 4 posições de travamento. Deve ser fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{4}$ com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto de apoio para braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico deve ser fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em madeira de reflorestamento, revestida com espuma e tapeçada em couro eco, proporcionando maior conforto ao usuário. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$, e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$, a união dos suportes ao apoia braços deve ser feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície



metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por cromeação. Concha unificada deve ser desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto deve ser constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$, ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Na estrutura da concha deve ser fixada três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Polioli/Isoocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de ± 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de ± 2 kg/m³. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Deve possuir costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida.

06

CADEIRA DE DIÁLOGO COM ESPALDAR BAIXO APROXIMAÇÃO S. Conjunto deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica, com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm, fabricado em aço carbono ABNT 1008/1020. O suporte para o assento deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Estrutura e suportes devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) sapatas desenvolvidas em feltro sintético, para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Nas extremidades inferiores da estrutura deve ter dois (02) tampões,

desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$, e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de apoio para braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Sua estrutura deve ser desenvolvida em madeira de reflorestamento, revestida com espuma e tapeçada em couro eco, proporcionando maior conforto ao usuário. É fixado à estrutura por meio de porcas garras e parafusos. Concha unificada deve ser desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto deve ser constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm, e parafusos sextavados $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$, ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Na estrutura da concha deve ser fixada duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m^3 , e a almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 30 kg/m^3 , podendo em ambas ocorrer variações de $\pm 2 \text{ kg/m}^3$. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Deve possuir costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A estrutura deve se fixar ao assento por meio parafusos sextavados flangeados $\frac{1}{4} \times 1\frac{3}{4}$.

129

POLTRONA REBATÍVEL. Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deve possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair,

nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser 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 articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões giram em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço para o pedestal em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (Pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, com seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Máquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. Os apoios de braço devem ser retráteis em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 47 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil para proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha para facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de

Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deve possuir também a opção de porta copos, desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura são colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. Conjunto do assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que deve ser parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 35 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido/Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Conjunto do encosto deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, deve possuir ainda uma espuma laminada com densidade de 20 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado vinílico) pelo processo e tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades contos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: Parafuso Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm.

02	Armário baixo dimensões 800x500x740mm.
05	Mesa reta medindo 1500x600x740mm.
05	APARELHO DE ARCONDICIONADO TIPO SPLIT HI WALL CAPACIDADE 30.000 BTU'S/H, 220V, CICLO FRIO, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, CONSUMO DE ENERGIA DE NO MAXIMO 54,2 KWH / MÊS, SERPENTINA COM TUBO 100% DE COBRE, COM CONTROLE REMOTO

ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO:

A instrução Normativa nº 65/2021 SEGE, que disciplina os procedimentos básicos para realização de pesquisa de preços para aquisição de bens e contratação de serviços em geral, prevê variadas possibilidades de levantamento de mercado. Para o presente objeto, utilizou-se atas de registro de preço: ata nº45/2022 Pregão Eletrônico nº15/2022/IFAM, Ata nº01/2022 Pregão Eletrônico nº18/2022/Ariquemes, Proposta Comercial- Projeto de convenção Cujubim, prevendo a estimativa de :

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	VALOR UNITÁRIO	EMPRESA DETENTORA
01	Cadeira Giratória	08	R\$3.298,32	MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
02	CADEIRA DE DIÁLOGO COM ESPALDAR BAIXO APROXIMAÇÃO S	06	R\$2.036,87	MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
03	POLTRONA REBATÍVEL	129	R\$1.095,00	MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
04	Armário baixo medindo 800x500x740mm	02	R\$ 1.312,00	CONVALES
05	Mesa reta medindo 1500x600x740mm.	05	R\$ 1.233,00	CONVALES
06	AR CONDICIONADO 30.000 MIL BTUS	05	R\$ 8.590,00	Ata nº132023-1/2023.

JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA CONTRATAÇÃO:

O disposto, no entanto, não se aplica na presente demanda. Assim, afasta-se o caráter de parcelamento e segue-se à licitação.

ROVIDÊNCIAS PARA ADEQUAÇÃO DO AMBIENTE DO ÓRGÃO:

Não se vislumbra necessidades de tomada de providências de adequações para a solução ser contratada e o serviço prestado.

CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES:

A contratação é interdependente, considerando que guarda relação direta na execução do objeto, devendo ser contratada para a plena satisfação da necessidade da Administração.

VIABILIDADE OU NÃO DA CONTRATAÇÃO:

A contratação é extremamente viável, inclusive, existe a necessidade de serviço continuado em longo prazo, tendo em vista a necessidade do órgão.





Prefeitura Municipal de Cujubim

84.736.941/0001-88
Rua Condor, 2588 - Centro
www.cujubim.ro.gov.br

FICHA CADASTRAL DO DOCUMENTO ELETRÔNICO

Tipo do Documento	Identificação/Número	Data
Estudo técnico preliminar - ETP	1	13/12/2023

ID:	215605	Processo	Documento
CRC:	856F7777		
Processo:	1-1355/2023		
Usuário:	ELEN KARINY GASPAR DE MATTOS		
Criação:	13/12/2023 08:42:38	Finalização:	13/12/2023 08:43:35

MD5:	78789ADA416333C28034AEC71AEC5B91
SHA256:	F2B8D72998C9F664AB62DFE0DF30D19E59A55A11E34911ABB3A9CC60AF49FC34

Súmula/Objeto:

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR - ETP

INTERESSADOS

GABINETE DO PREFEITO	13/12/2023 08:42:38
----------------------	---------------------

ASSUNTOS

AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE	13/12/2023 08:42:38
----------------------------------	---------------------

ASSINATURAS ELETRÔNICAS

 ELEN KARINY GASPAR DE MATTOS	ASSESSOR ESPECIAL	13/12/2023 09:12:14
---	-------------------	---------------------

Assinado na forma do Decreto Municipal nº 781/2021.

 VALCENI DORE GONCALVES	CHEFE DE GABINETE	13/12/2023 09:35:33
---	-------------------	---------------------

Assinado na forma do Decreto Municipal nº 781/2021.

A autenticidade deste documento pode ser conferida através do QRCode acima ou ainda através do site transparencia.cujubim.ro.gov.br informando o ID 215605 e o CRC 856F7777.