PODER JUDICIÁRIO DO ESTADO DO MARANHÃO
Tribunal de Justiça
Coordenadoria de Material e Patrimônio

MEMO-CMEP - 252025
Código de validação: 38D70F1524

DOCUMENTO DE FORMALIZAÇÃO DA DEMANDA - DFD

1. Setor requisitante da demanda

Área requisitante	Coordenadoria de Material e Patrimônio
Responsável pela demanda	Fernanda Melo Lindoso
Matrícula	106500
E-mail	fmlindoso@tjma.jus.br
Telefone	(98)84064388

2. Objeto da demanda

Formação de ata de registro de preço para futura contratação de empresa especializada no fornecimento de conjunto de mobiliários para atender às necessidades das salas de depoimento especial do Poder Judiciário do Estado do Maranhão.

3. Justificativa da necessidade da contratação

A aquisição de conjunto de mobiliários, objeto do presente Termo de Referência, faz-se imprescindível ao funcionamento das 113 (cento e treze) salas de depoimento especial e mais reserva, de forma padronizada, os quais foram adequadamente detalhados,
dimensionados e especificados para garantir conforto e leveza ao ambiente de atendimento a usuários e publico especifico (magistrados, servidores, crianças e adolescentes).

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

Acompanhamos as inovações do mercado estudando de forma minuciosa as maneiras de se organizar e compor esse tipo de ambiente de forma prática e inspiradora para os servidores e publico a que se destina, proporcionando maior bem- estar e produtividade, adequando para a realidade e necessidade deste Tribunal. Os espaços foram pensados para que, além do lado estético e de aproveitamento do espaço, os ambientes tivessem grande influência na produtividade e rendimento desses atendimentos. As escolhas foram feitas buscando mostrar que os custos de sua realização serão compensados pelos resultados alcançados em um ambiente mais interativo, lúdico, ergonómico e saudável, diminuindo a eficiência nesses atendimentos causados por decoração e mobília usualmente formal.

Por esses motivos, buscamos fabricantes que utilizam materiais que ofereçam o melhor custo benefício, não apenas no valor de aquisição, mas também na preocupação com o usuário, visando minimizar os problemas acima citados, facilidade de manutenção, responsabilidade ambiental, garantia efetiva, uso de tecnologias inteligentes em favor do usuário e também na fabricação de seus produtos, visando sempre minimizar os problemas recorrentes em função de produção inadequada de mobiliários e sustentabilidade, que a médio e longo prazo trarão reduções significativas de custos de manutenção, pessoal e de património.

A necessidade de AGRUPAMENTO POR GRUPO ÚNICO se dá, unicamente pelo usuário a ser contemplado, crianças e adolescentes vitimas ou testemunhas de violência. Todos os itens foram pensados para que a criança sinta-se acolhida. A Lei Federal nº 13.431/2017 no artigo 10 descreve: *“ A escuta especializada e o depoimento especial serão realizados em local apropriado e acolhedor, com infraestrutura e espaço físico que garantam a privacidade da criança ou do adolescente vítima ou testemunha de violência”*, e a recomendação nº 33 do CNJ, sugere algumas estratégias, incluindo os objetos do processo em epigrafe, para que o depoimento seja realizado com conforto, condições de acolhimento, privacidade e segurança. A falta de algum item a ser licitado pode comprometer o depoimento, causando prejuízo ao conjunto. Recomenda-se a compra de itens do mesmo fornecedor. De acordo com o permissivo previsto no próprio Art. 40. § 3º Incisos I e II da Lei 14.133/21..

4. Características de demanda

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

CLASSIFICAÇÃO DA DEMANDA:
(X) Produto
( ) Serviço não continuado
( ) Serviço continuado SEM dedicação exclusiva de mão de obra
( ) Serviço continuado COM dedicação exclusiva de mão de obra
() Serviço com produto

TIPO DE DEMANDA: ( ) Tecnologia da informação (x) Outras

RESULTADOS/OBJETIVOS A SEREM ALCANÇADOS:
A contratação para a aquisição do mobiliário padronizado para as salas de depoimento especial visa a uniformização e padronização dos ambientes, garantindo que todas as salas, tanto as já instaladas quanto as futuras, sigam um padrão estético e funcional, proporcionando um ambiente mais organizado e coerente. Essa padronização contribuirá para a melhoria da qualidade dos serviços prestados, ao proporcionar um ambiente confortável e adequado para vítimas, testemunhas e profissionais, especialmente no contexto de depoimentos especiais de crianças e adolescentes.
Além disso, a padronização do mobiliário trará maior eficiência operacional, facilitando os processos de manutenção e reposição, e permitindo a adaptação dos ambientes para diferentes necessidades. A contratação também estará em conformidade com os requisitos da Lei 14.133/21, garantindo responsabilidade ambiental por meio da escolha de materiais sustentáveis. Por fim, a aquisição do mobiliário contribuirá para o aprimoramento das condições de trabalho dos servidores, oferecendo um ambiente mais adequado, funcional e ergonômico, o que resultará em maior bem-estar e produtividade.

5. Descrições

Armário Baixo com 02 portas de giro.

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

Dimensões: 800 X 475 X 740 MM (LXPXH).
(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).
Composto por:
01 Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces*, b*orda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem.
01 Base: *constituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces*,* bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte superior para montagem e desmontagem.
02 Laterais: C*onstituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Furação para regulagem equidistantes de prateleiras, com passo de 64mm, e diâmetro de 5x10mm, pinos metálicos com 8mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulagem. 04 pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem.
01 Fundo: *constituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior através de cavilhas, e fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix.
02 Portas baixas: C*onstituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 dobradiças metálicas reta tipo caneco, com abertura de 110°, trava central com batente retangular, fixado a porta

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

através de parafuso 4x10, cabeça chata. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Fechadura superior com lingueta de giro 180°, e chave com capa plástica dobrável.

01 Prateleira regulável: C*onstituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com encaixe de pino metálico usinado, equidistante e múltiplo de 64mm.

01 Rodapé metálico: confeccionado em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado.

O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Armário Baixo Estante com gaveta e prateleiras.
Dimensões: 800 X 475 X 740 MM (LXPXH).
(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).
Composto por:
01 Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces*, b*orda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem.
01 Base: *constituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces*,* bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte superior para montagem e desmontagem.
02 Laterais e divisória central: C*onstituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Furação para regulagem equidistantes de prateleiras, com passo de 64mm, e diâmetro de 5x10mm, pinos metálicos com 8mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulagem. 04 pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem.

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

01 Fundo: *constituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior através de cavilhas, e fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix.
01 Prateleira fixa: C*onstituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix com 04 pontos de fixação.
01 Gavetão: frente c*onstituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Laterais, fundo e travessa frontal e posterior em *MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, abertura através de corrediça telescópica com 45mm de largura, para suportar bem o peso. Puxador tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento.
01 Prateleira regulável: C*onstituído em MDP de 18 mm de espessura,* revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com encaixe de pino metálico usinado, equidistante e múltiplo de 64mm.
01 Rodapé metálico: confeccionado em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado.
O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

MESA DE APOIO, ALTA, com excelente característica de adaptabilidade que atenda aos mais diferentes requisitos de uso. Possui tampo fabricado em aço carbono pintado de cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante, com 2,90 mm de espessura mínima, de formato quadrado com aspecto fosco. Possui os seguintes aspectos dimensionais mínimos, 450 mm de comprimento e 440 mm de largura. Base de sustentação da mesa confeccionada no mesmo material e cor do tampo, com espessura mínima de 9,00 decapada, sendo a abrangência da base em contato com o piso de no mínimo 350 mm. Base com estrutura em haste vertical que interliga a base ao tampo em tubo de aço redondo com

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

diâmetro mínimo de Ø50 mm e com 3,00 mm de espessura, recebendo tratamento por meio de processo de pintura eletrostática à pó com tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa na mesma cor da base de sustentação. Altura da superfície superior do tampo ao piso (tolerância de 5% para mais ou para menos): 550 mm.
Documentação técnica obrigatória como evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental, sob pena de desclassificação:
- Certificado acreditado pela Cgcre/Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas
- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades potencialmente poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.

CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. TAMANHO 3 – FAIXA DE ESTATURA DAS CRIANÇAS DE 1,19 M A 1,42M
Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.
CONSTITUINTES – MESA. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4” x comprimento 2”, cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com puncionamento cônico para acomodação da cabeça do parafuso. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. 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 (conforme indicações nos projetos).NOTA 1: 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

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.- 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 (ver referências). CONSTITUINTES – CADEIRA. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. 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 FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), 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 (conforme indicações nos projetos).NOTA 2: 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.- Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.- Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm.- Sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ponteira, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE"(conforme indicação no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde,

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert),indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo.- Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo300 horas.- 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 (ver referências).REFERÊNCIAS- MDP ou MDF com espessura de 18mm - "DURATEX" ou equivalente(*).- Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente (*)- cor CINZA - referência PANTONE (**) 428 C.- Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento -
"FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente (*) - cor AMARELA - referência PANTONE (**) 1235 C.- Chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) com espessura de0,6mm - "FÓRMICA" ou "PERTECH" ou equivalente (*).- Fita de bordo com espessura de 3mm "REHAU" ou equivalente (*) - cor AMARELA - referência PANTONE (**) 1235C.- Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (**) 1235 C; - Porta-livros, cor CINZA -referência PANTONE (**) 425 C.- Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA - referência RAL (***) 7040.- Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor AMARELA (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (**) 1235 C.- Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor Branca (sobre fundo amarelo). (*) A caracterização de produto ou insumo "equivalente" é prerrogativa da área técnica da FDE que poderá exigir comprovação de desempenho do componente. (**) PANTONECOLOR FORMULA GUIDE COATED (***)RAL - RATIONELLE

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK. Documentação técnica obrigatória como evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental, sob pena de desclassificação:- Laudo Laboratorial emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre comprovando atendimento da Norma ABNT NBR 14006:2008 ou v. 2022 ou ainda ISO 7173:1989 ou versão 2023 para a cadeira.- Laudo laboratorial emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre comprovando atendimento de partes metálicas quanto à corrosão por exposição à névoa salina para corpos de prova que representem a construção do móvel e em partes soldadas, conforme ABNT NBR 17088:2023 para exposição mínima de300 horas, com avaliação Ri0 para ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e d0/t0 para ABNTNBR 5841:2015.- Laudo Laboratorial emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre comprovando atendimento da Norma ABNT NBR 10443:2023 quanto à espessura de camada de pintura.- Laudo Laboratorial emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre comprovando atendimento da Norma ABNT NBR11003:2023 quanto ao melhor nível de aderência da película de tinta, qual seja Gr0 ou x0/y0.- Laudo técnico de ensaio que comprove a qualidade da colagem da fita de borda, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios de acordo com a ABNT NBR 16332:2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaio.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário;- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para ensaios de resistência química a agentes manchadores conforme Graduação 4, no mínimo, de acordo com todos os principais reagentes críticos obrigatórios em destaque com asterisco na Tabela C.2 do Anexo C para validação do requisito em questão conforme Tabelas C.2 e C.3 da Norma ABNTNBR 15761:2009 ou versão posterior.- A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

SOFÁ RETO DE 01 LUGAR INDIVIDUAL COM ESTRUTURA DO TIPO TRAPEZOIDAL em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta, com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m3, com espessura de 70 mm para o assento e de 50 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura de 12 mm. Revestimento para assento, encosto, braços e laterais em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelagens através de costuras para perfeito acabamento dos estofados. Dimensões do sofá: Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total: 645 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Largura total do sofá considerando os braços: 740 mm. Altura útil do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura mínima individual do assento de 610 mm. Admitida variação de até 5% para dimensões nominais estabelecidas neste descritivo. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004.

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.
- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- Fator Conforto derivado das Forças de Indentação de no mínimo 2,3 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior;
- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 6% em função dos testes de fadiga dinâmica
conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;
- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

6. Previsão de data para entrega/execução do serviço
15/05/2025

7. Previsão no Plano Anual de Contratação - PCA 2025DE00183
A despesa tem previsão orçamentária conforme consta no PCA 2025DE00183 *disponível na página do Tribunal de Justiça do Maranhão (https://www.tjma.jus.br/financas//index.php?acao_portal=menu_contrat_atas)

8. Membros indicados para acompanhamento e fiscalização
8.1 Gestor titular Nome: Rodrigo Ericeira Valente da Silva Matrícula:99242
8.2 Gestor substituto Nome: **Hellen Cristina Oliveira Amorim** Matrícula:129270 E-mail:hcamorim@tjma.jus.br
8.3 Fiscal titular Nome:**Fernanda Melo Lindoso**

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

Matrícula:106500

E-mail: fmlindoso@tjma.jus.br

8.4 Fiscal substituto

Nome: D**urval Ribeiro dos Santos Júnior**

Matrícula: 175612

E-mail: divpatrimonial@tjma.jus.br

10. Anexos

Estudo Técnico Preliminar
Mapa de risco
Termo de Referência

Local, data.

Responsável pela Formalização da Demanda

(Nome, matrícula e assinatura)

Em conformidade com a legislação que rege o tema, encaminhe-se à autoridade competente para análise de conveniência e oportunidade para a contratação e demais providências cabíveis.

Antes de imprimir pense em sua responsabilidade com o meio ambiente.
#ConsumoConsciente

FERNANDA MELO LINDOSO
Coordenadora de Material e Patrimonio
Coordenadoria de Material e Patrimônio
Matrícula 106500

Documento assinado. SÃO LUÍS - TRIBUNAL DE JUSTIÇA, 17/03/2025 11:03 (FERNANDA MELO LINDOSO)