

PARECER TÉCNICO

Assunto: Resposta à impugnação referente ao método de fabricação de contentores em PEAD – exigência de injeção.

1. Contextualização

O edital em análise estabelece, para o fornecimento de contentores em Polietileno de Alta Densidade (PEAD), a obrigatoriedade de fabricação pelo método injeção, visando assegurar padronização dimensional, acabamento superficial uniforme e intercambialidade entre unidades.

A parte impugnante argumenta que a ABNT NBR 15911-3 não faz menção expressa ao método de fabricação, concluindo que a forma de execução não seria pressuposto de eficiência.

2. Análise técnica

Embora a ABNT NBR 15911-3 trate de requisitos de desempenho e ensaio de contentores plásticos para coleta de resíduos sólidos, o silêncio normativo quanto ao método de fabricação não implica vedação à sua especificação em edital.

Deve-se considerar que:

a) Critérios de qualidade e precisão dimensional

O processo de injeção garante uniformidade de espessura, alta precisão dimensional (tolerâncias milimétricas) e acabamento superficial uniforme, características essenciais para encaixes perfeitos com tampas, dispositivos de basculamento e sistemas de coleta mecanizada.

O processo de rotomoldagem, embora possa gerar contentores robustos, apresenta maior variação dimensional e menor repetibilidade, podendo comprometer a intercambialidade e dificultar a operação padronizada em sistemas mecanizados.

b) Compatibilidade e intercambialidade

Em municípios ou empresas que utilizam frota padronizada de coleta, é fundamental que os contentores tenham dimensões rigorosamente controladas, de modo a serem compatíveis com os equipamentos de engate.



Diferenças de poucos milímetros podem gerar falhas de encaixe, danos mecânicos e riscos operacionais.

O método de injeção minimiza essas variações, sendo amplamente utilizado em contentores normatizados no padrão europeu EN 840, referência internacional para compatibilidade.

c) Durabilidade e integridade estrutural

A injeção permite incorporar reforços internos, nervuras e espessura constante, melhorando a resistência a impactos e prolongando a vida útil.

Na rotomoldagem, a distribuição do material é menos controlada, resultando em pontos de menor espessura, o que pode reduzir a durabilidade.

3. Fundamentação para manutenção da exigência

A Lei nº 14.133/2021 autoriza a Administração a especificar características técnicas visando assegurar a qualidade, padronização e compatibilidade de bens, desde que não sejam direcionadas para restringir indevidamente a competitividade.

O método de injeção, neste caso, não é exigência arbitrária, mas sim condição técnica diretamente relacionada à intercambialidade, precisão e desempenho operacional do equipamento.

Ainda que a ABNT NBR 15911-3 não determine o processo de fabricação, o gestor público pode especificar requisitos adicionais necessários para garantir a perfeita funcionalidade e integração com sistemas existentes.

4. Conclusão

Diante do exposto, mantém-se a exigência de fabricação pelo método de injeção para os contentores de PEAD, considerando que:

Garante maior precisão dimensional e acabamento uniforme, fundamentais para a compatibilidade com sistemas de coleta mecanizada;

Proporciona repetibilidade e padronização absoluta entre unidades, evitando variações que possam comprometer a operação;

Permite projeto estrutural mais robusto, com reforços internos e espessura constante;





PREFEITURA MUNICIPAL DE SANTA LEOPOLDINA
ESTADO DO ESPIRITO SANTO

Está em conformidade com a legislação vigente e com a discricionariedade técnica da Administração para definir especificações necessárias ao interesse público.

Santa Leopoldina/ES, 15 de agosto de 2025.

Renato Alves Santa Bárbara
Secretário Municipal de Obras

Felipe Rocha Moulin Teixeira
Secretário Municipal de Serviços
Públicos



PROTOCOLO DE ASSINATURA(S)

O documento acima foi assinado eletronicamente e pode ser acessado no endereço <https://santaleopoldina.prefeiturasempapel.com.br/autenticidade> utilizando o identificador 3100320034003700360032003A00540052004100

Assinado eletronicamente por **RENATO ALVES SANTA BARBARA** em **18/08/2025 08:04**
Checksum: **308186558C6851B469743E0FDC1E46C67F8774A65DF5A0120C62A81E06786507**

Assinado eletronicamente por **FELIPE ROCHA MOULIN TEIXEIRA** em **18/08/2025 08:24**
Checksum: **D005FE10B6006721B275FF18A90B63F4ECAEF69B32D789D1048A5220CB0FF873**

