

APÊNDICE I – ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E CROQUI DA MESA

MESA MODULÁVEL PARA CONFERÊNCIA EM FORMATO “U” OU “FERRADURA”

DIMENSÕES: 6.400 (LARGURA TOTAL) X 800 (PROFUNDIDADE POR MÓDULO) X 750 MM (LXPXA), SENDO COMPONÍVEL POR MÓDULOS LATERAIS ARQUEADOS, MEDINDO 1600 MM DE LARGURA CADA, E 01 MÓDULO TRAPEZOIDAL NA CABECEIRA MEDINDO 2000 MM DE LARGURA.

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.

Tampos duplos com cortes arqueados e lineares, com 43 mm de espessura, composto por duas camadas sobrepostas com espessuras de 18 mm (inferior, inteiriça) e 25 mm (superior, bipartida). Camada superior bipartida, componível em tampo principal com aprox. 500 mm de profundidade e parte posterior com aprox. 300 mm de profundidade, medindo 1600 mm e 2000 mm nas larguras maiores x 800 mm na profundidade por módulo. Constituídos com chapas em MDF ou MDP, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de policloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5 mm para as tampos de 25 mm e de 2,0 mm (mínimo) para tampos de 18 mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Com recortes para instalação de caixas de tomadas eletrificáveis e rede de dados, situados na parte posterior, com moldura retangular e tampa basculante com abertura não inferior a 90 graus. Fixadas ao tampo, na parte posterior, por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente nos recortes posicionados no tampo, no lado direito frontal ao ocupante.

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone RJ-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB e 02 terminais para conectores HDMI e 04 para plugs de entrada de microfones.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e calhas, facilitando eventuais manutenções.

Calhas estruturais ou leitos horizontais eletrificáveis, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções. Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com tampa de fechamento 60 mm menor que o leito, formando espelho na face acessível sob o tampo, com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone RJ-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha nos pés laterais e/ou tampos, através de perfurações, buchas metálicas e parafusos, garantindo padronização, resistência e estabilidade.

Pés painel com 54 de espessura, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contraplacadas e sarrafeadas nas bordas com MDP ou MDF de 42 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 03 camadas de placas de 15 , 25 e 15 mm em MDF ou MDP sobrepostas (ficando até 55 mm total). Revestimento das

superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de polícloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma mesma profundidade e cor do laminado da superfície do tampo.

A estruturas deverão conter duto interno para passagem vertical de cabeamento (tipo shaft), interligando a calha e a caixa de tomadas, com aberturas na base e no topo (lateral interno) para entrada e saída dos cabos.

Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou marcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Painel frontal para privacidade para fechamento da base até o tampo, estrutural, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de polícloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Contém 01 prateleira porta objetos med. 250 mm de profundidade, fixada entre os pés, sob a calha, 250 mm abaixo do tampo no mesmo material e acabamento do painel frontal.

Nas extremidades inferiores do painel deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

Caso o conjunto seja em formato mais arqueado (modelo "C"), serão aceitos painéis frontais confeccionados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm, calandrada em simetria com a curvatura do tampo e conjunto. A chapas e tubos de aço deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das extremidades deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas. Neste caso, dispensa-se o uso da prateleira porta objetos.

Fixação do painel nas estruturas laterais por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, em pelo menos 06 pontos de fixação entre os pés, garantindo resistência e estabilidade no conjunto

O conjunto de estruturas com os painéis e calhas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação do tampo.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO COMPLETA REFERENTE À QUALIDADE DOS PRODUTOS E PROCESSOS. DEVERÁ SER APRESENTADA COM OS DOCUMENTOS DOS FABRICANTES DO MOBILIÁRIO E/OU LICITANTES JUNTAMENTE COM AS PROPOSTAS:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto e dimensões totais compatíveis e vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR – 14020:2002 e NBR – 14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

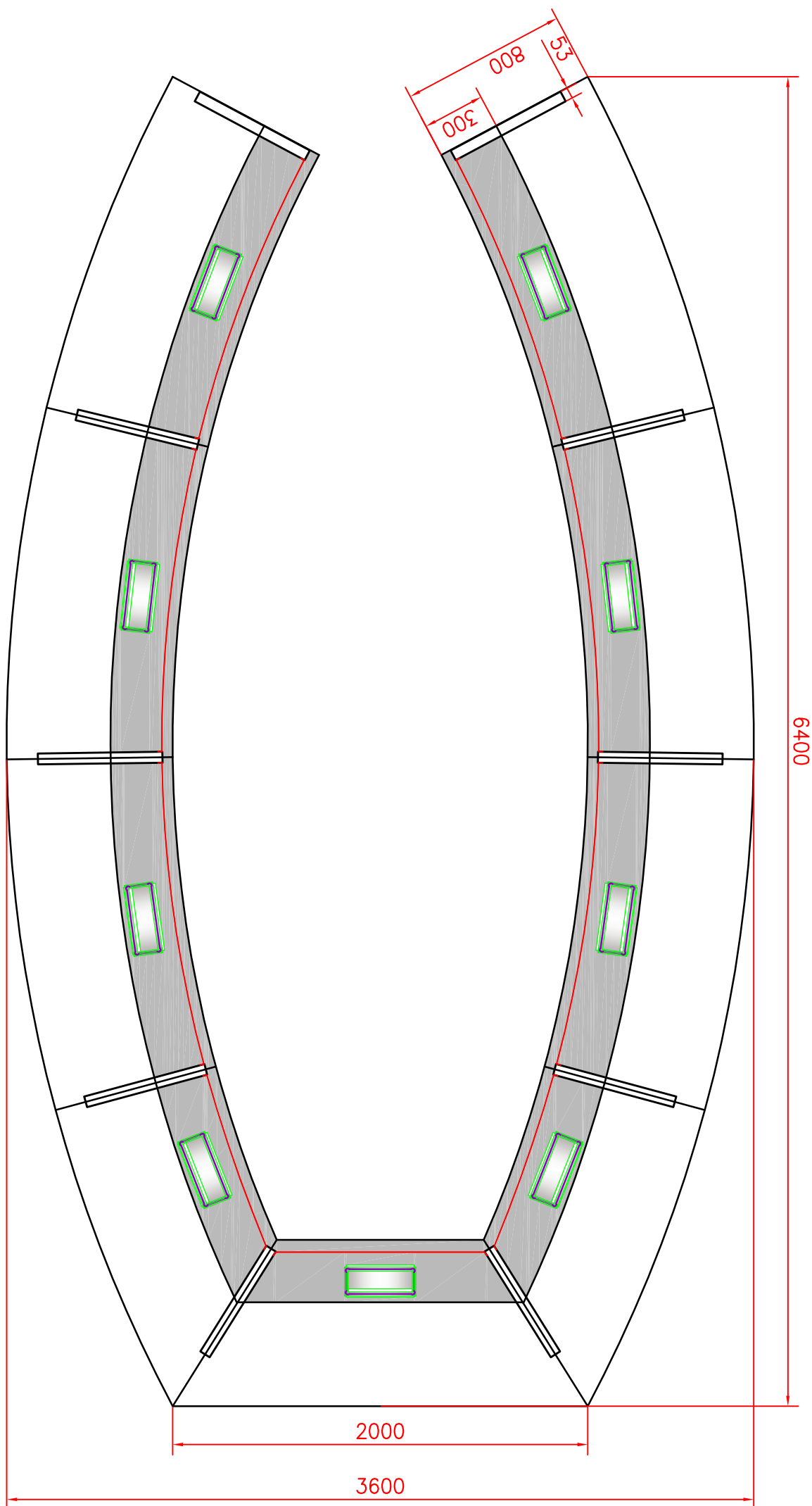
Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade nominal, 1100 horas, em corpos de prova que contenha uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

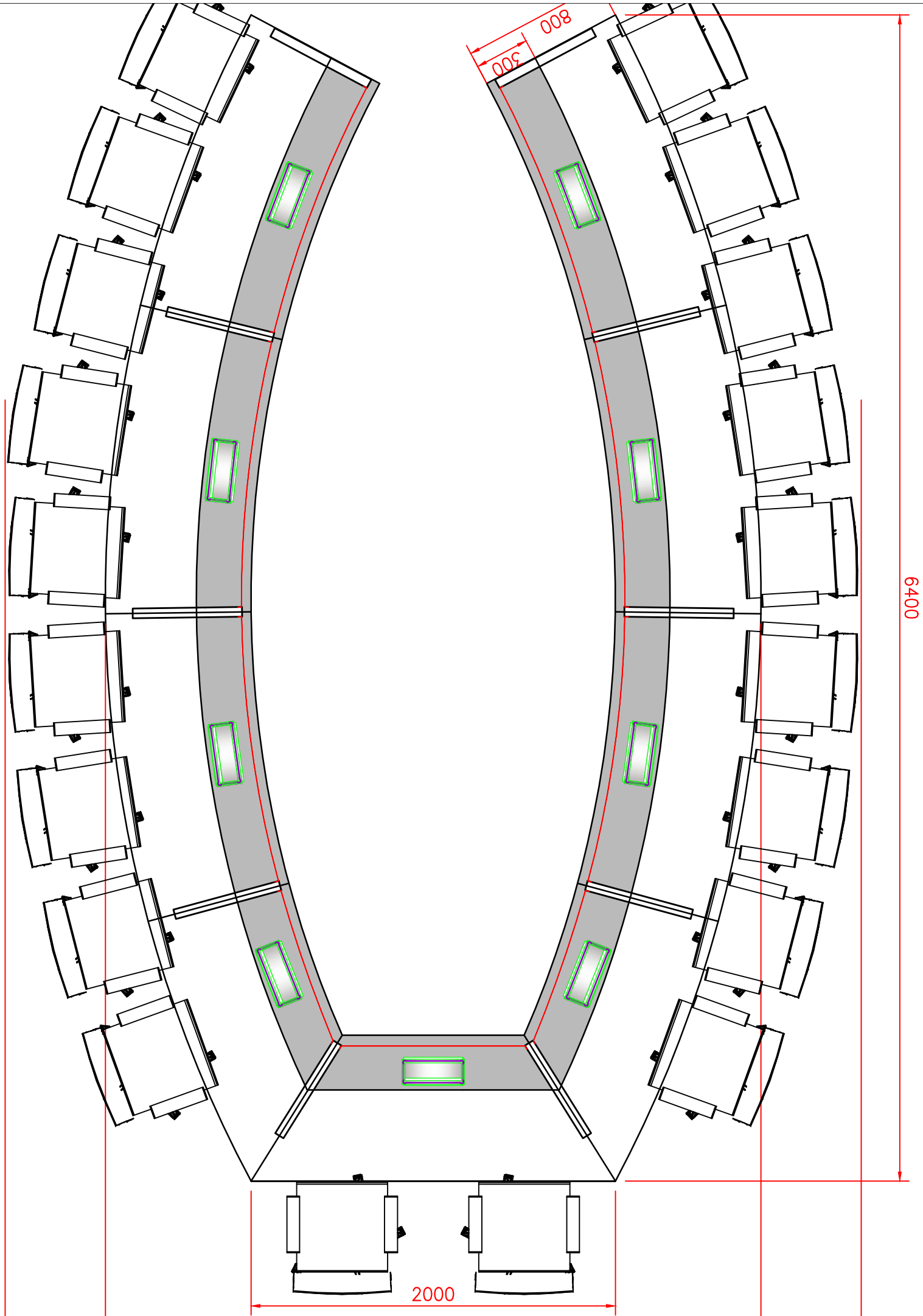
Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 5 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Poderá ser exigida a apresentação de amostra em 5 (cinco) dias úteis para a licitante provisoriamente em primeiro lugar.







MINISTÉRIO DA DEFESA
COMANDO DA AERONÁUTICA

CONTROLE DE ASSINATURAS ELETRÔNICAS DO DOCUMENTO

Documento:	10 - APÊNDICE I - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
Data/Hora de Criação:	23/06/2022 17:32:19
Páginas do Documento:	5
Páginas Totais (Doc. + Ass.)	6
Hash MD5:	1121db48fe4bb526762faab270bba864
Verificação de Autenticidade:	https://autenticidade-documento.sti.fab.mil.br/assinatura

Este documento foi assinado e conferido eletronicamente com fundamento no artigo 6º, do Decreto nº 8.539 de 08/10/2015 da Presidência da República pelos assinantes abaixo:

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Suboficial ALEX LUCIANO DAHLKE no dia 29/06/2022 às 08:58:53 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Major EVANDRO DE FARIAS RODRIGUES no dia 29/06/2022 às 10:13:36 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Terceiro Sargento VERA LUCIA MOTA KOGA no dia 29/06/2022 às 13:14:04 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Cabo GERSON MARQUES DE LIMA no dia 29/06/2022 às 13:24:11 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Major EVANDRO DE FARIAS RODRIGUES no dia 29/06/2022 às 14:04:54 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Cel FÁBIO MARTINSKI FERREIRA DA SILVA no dia 14/07/2022 às 05:35:49 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Cel LUÍS FERNANDO BARBOSA MARQUES no dia 14/07/2022 às 11:11:31 no horário oficial de Brasília.

CONTROLE DE ASSINATURAS ELETRÔNICAS DO DOCUMENTO