



<b><u>ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS</u></b>  <b>MESA PARA REUNIÃO</b>	<b>Nº: M.E. 017</b>
	<b>EMIÇÃO: 03/02/2010</b>
	<b>REVISÃO:</b>

## **1. DESTINAÇÃO**

Para uso em escritórios, em reuniões de trabalho.

## **2. REQUISITOS GERAIS (VER DESENHOS EM ANEXO)**

### **2.1. DESCRIÇÃO**

Mesa constituída de um tampo redondo ou retangular com os cantos arredondados, fixado sobre uma estrutura de aço. O encabeçamento dos topos em todo o contorno do tampo deverá ter a borda de ataque arredondada, evitando-se a sobrecarga de compressão na região do antebraço, em madeira ou aglomerado ou MDF sobreposto, de forma a aumentar a espessura do tampo nas bordas.

A estrutura de aço será constituída de:

- Para mesa de reunião retangular: duas colunas, cada uma com um pedestal e um braço superior horizontal soldados às respectivas colunas nos quais se fixará o quadro retangular horizontal. Unindo os centros das duas colunas haverá uma travessa horizontal de aço.
- Para mesa de reunião redonda: pedestal com mínimo de 4 pontos de apoio onde será soldado a coluna central e nesta as travessas superiores que receberão o quadro horizontal redondo.

Os pontos de apoio terão dispositivo de aço para nivelamento do móvel, com regularem através de rosca.

### **2.2. MATERIAL**

- Tampo: "Aglomerado de madeira" (aglomerado em partículas de madeira) ou MDF (chapa de fibra de média densidade consolidadas ao

- calor e pressão) ambos aglutinados com resinas que não emitam compostos orgânicos voláteis. Propriedades como indicado na Tabela.
- Material de Revestimento das Faces do Tampo:
    - Em aglomerado:
      - Face superior: laminado melamínico alta pressão aspecto visual da cerejeira com espessura mínima de 0,7 mm.
      - Face inferior: folha de madeira de reflorestamento aspecto visual da cerejeira, espessura mínima de 0,5 mm ou padrão madeirado semelhante à cerejeira do aglomerado BP de 1 face.
    - Em MDF:
      - Face superior e inferior: laminado melamínico de baixa pressão “BP” padrão Freijó Rutilo – Textura Madeirada de 2 faces.
  - Estrutura de aço: Aço carbono com tratamento antiferruginoso (preferivelmente fosfatização química) e preparação para pintura. Processo sujeito à inspeção quanto ao tratamento de efluentes e/ou licença de funcionamento da empresa, emitida por órgão fiscalizador reconhecido.

### 2.3. CONSTRUÇÃO

- A fixação do tampo na estrutura através de parafusos, será feita com buchas metálicas ou de nylon e/ou com dispositivos tipo "Rotofix" ou "Minifix".
- Na mesa retangular, o quadro superior terá os tubos mais compridos soldados ou aparafusados aos tubos mais curtos. Neste caso os parafusos terão no mínimo diâmetro de 1/4" e suas porcas serão soldadas nos tubos. Este quadro será unido às extremidades dos braços superiores. A travessa horizontal de aço será aparafusada ou soldada a 300 mm abaixo da face inferior do tampo.
- Na mesa redonda o quadro horizontal será unido às travessas, podendo ser formado pela junção de tubos de aço curvados.

- União entre as várias partes da estrutura de aço: através de solda utilizando o processo tipo MIG.

#### 2.4. PINTURA:

- Estrutura de aço:
  - Pintura com EPÓXI-PÓ ou Híbrido, na cor preta (fosca).
  - Processo (de referência): deposição eletrostática com secagem em estufa.

#### 2.5. ACABAMENTO

- Peças de Madeira:
  - Aplicação de fluído selador à base de nitrocelulose ou poliuretano ou resinas sintéticas isentas de benzeno ou metais pesados.
  - Aplicação de verniz à base de nitrocelulose ou poliuretano ou resinas sintéticas isentas de benzeno ou metais pesados, exceto na face superior do tampo.

### 3. REQUISITOS ESPECÍFICOS

#### 3.1. DIMENSÕES

- Da mesa
  - Altura: 740 mm  $\pm$  5 mm.

#### 3.2. DIMENSÕES REFERENCIAIS OU ENSAIOS DE LABORATÓRIO

- Do tampo revestido:
  - Perfil da madeira ou aglomerado ou MDF usado no encabeçamento dos topos:
    - Largura: min. 45 mm;
    - Espessura: aproximadamente 15 mm (para encabeçamento total de 40 mm).
  - Para Aglomerado: 28 mm  $\pm$  2 mm.

- Para MDF: 25 mm  $\pm$  0,5 mm.
- Mesas retangulares para reunião – estrutura de aço:
  - Colunas laterais: 2 tubos verticais encostados um no outro, cada um com seção retangular 90 x 30 mm, espessura mínima 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.).
  - Pedestais: tubo de seção retangular: 50 x 30 mm, espessura mínima 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.), comprimento de 850 mm  $\pm$  5 mm, com tampas de encaixe de baixo perfil em material plástico na cor preta.
  - Braços superiores: seção retangular 50 x 30 mm, espessura mínima 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.), comprimento de 1030 mm  $\pm$  8 mm.
  - Travessa horizontal que une as colunas: seção retangular 90 x 30 mm, espessura min. 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.).
  - Tubos que formam o quadro horizontal retangular: seção retangular 30 x 30 mm, espessura mínima 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.).
  - Distância da coluna central em relação às extremidades dianteira e traseira do pedestal: 335 mm  $\pm$  3 mm.
  - "Balanço" do tampo com relação às colunas laterais: 300 a 350 mm.
  - "Balanço" do tampo com relação às extremidades da estrutura de aço: máx. 100 mm.
- Mesas redondas para reunião – estrutura de aço:
  - Coluna central: mínimo 4 tubos verticais encostados um no outro, cada um com seção retangular 90 x 30 mm, espessura mínima 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.).
  - Pedestais: tubo de seção retangular 50 x 30 mm, espessura mínima 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.), dispostos num raio de aprox. 500 mm, com tampas de encaixe de baixo perfil em material plástico na cor preta.
  - Travessas superiores: seção retangular 50 x 30 mm, espessura mínima 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.), dispostas num raio de aprox. 450 mm.
  - Tubos que formam o quadro horizontal redondo: seção retangular 30 x 30 mm, espessura mínima 1,50 mm (chapa 16 M.S.G.).

- Para as mesas ofertadas que possuírem dimensões inferiores daquelas indicadas como REFERENCIAIS, estarão os Licitantes obrigados a apresentarem os laudos de ensaios de acordo com a norma da ABNT NBR 13.966/2008, o que as caracterizarão como equivalentes em relação a materiais e dimensões.

#### **4. EMBALAGEM**

Deverá ser acondicionado conforme praxe do fabricante devendo garantir proteção durante transporte e estocagem, constar identificação do produto e demais informações exigidas na legislação em vigor. Deverá ainda, para as mesas fornecidas desmontadas, acompanhar manual com instruções de montagem comprometendo-se inclusive a providenciar as respectivas montagens (sem ônus para a PMG) no período máximo de 10 (dez) dias úteis após a solicitação da unidade requisitante.

#### **5. GARANTIA**

Garantia total mínima de 24 (vinte e quatro) meses contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega.

- Marcação: Deverá apresentar selo, etiqueta ou carimbo com dimensões mínimas de 50mm x 50mm aposto na face inferior do tampo principal contendo: identificação do fabricante, data de fabricação e campo para preenchimento da data de entrega.

#### **6. AMOSTRA / CATÁLOGO**

Por ocasião da licitação deverá ser apresentado catálogo ou informativo técnico da linha normal dos móveis produzidos pelo fabricante.



### 6.1. AMOSTRA / PROTÓTIPO

A empresa classificada provisoriamente em 1ª lugar será convocada pela comissão julgadora para apresentar, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, amostra ou protótipo da mesa ofertada; que deverá ser entregue e devidamente montada no local e horário indicado pela unidade requisitante.

### 6.2. VISITA

A comissão julgadora poderá ainda, se necessário, em qualquer fase da licitação designar equipe técnica para promover diligências complementares, solicitando que o fornecedor providencie visita em suas instalações ou nas instalações do fabricante para inspeção dos processos de produção; inclusive com participação da S.M.A (Secretaria do Meio Ambiente) para verificação de aspectos ambientais.

### 6.3. LAUDOS

A comissão se reserva o direito de exigir, sob pena de desclassificação, os Laudos conclusivos elencados no item 3.2, para as amostras que julgar necessário (sem ônus para a PMG).

## 7. RECEBIMENTO

O fornecedor deverá propiciar todas as condições necessárias para que a P.M.G. possa inspecionar, em suas instalações, o objeto de que trata esta especificação durante a fase de fabricação.

Por ocasião da entrega serão inspecionadas todas as unidades adquiridas, para verificação dos itens especificados.

**PROPRIEDADES FÍSICO-MECÂNICAS – AGLOMERADO e MDF**

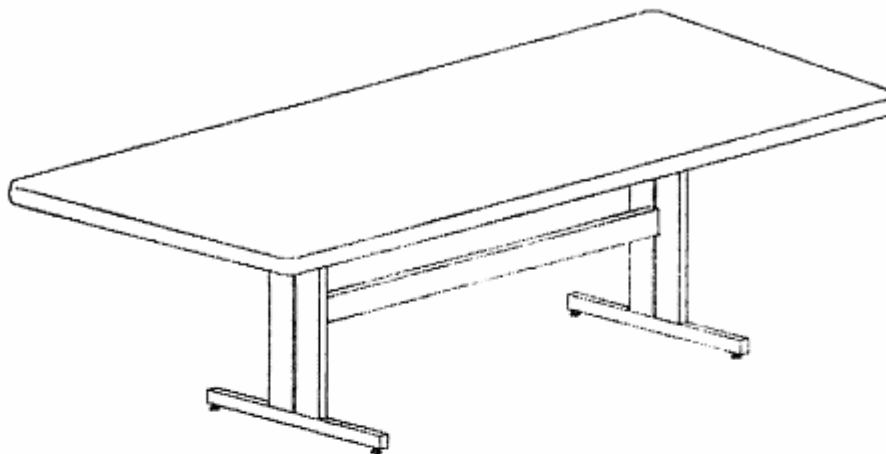
	AGLOMERADO		MDF	
	Espessura até 20 mm	Espessura até 28 mm	Espessura até 18 mm	Espessura até 25 mm
Densidade Kg/m3 (mínimo)	600	560	730	660
Umidade % (média)	5 a 11		4 a 11	
Inchamento % (máximo)	8		12	10
Resistência à Flexão Estática Kgf/cm2 (mínimo)	160	140	210	185
Resistência à Tração Perpendicular Kgf/cm2 (mínimo)	3,5	2,8	5,6	
Resistência Superficial Kgf/cm2 (mínimo)	10		12,2	

ELABORADO POR \_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_

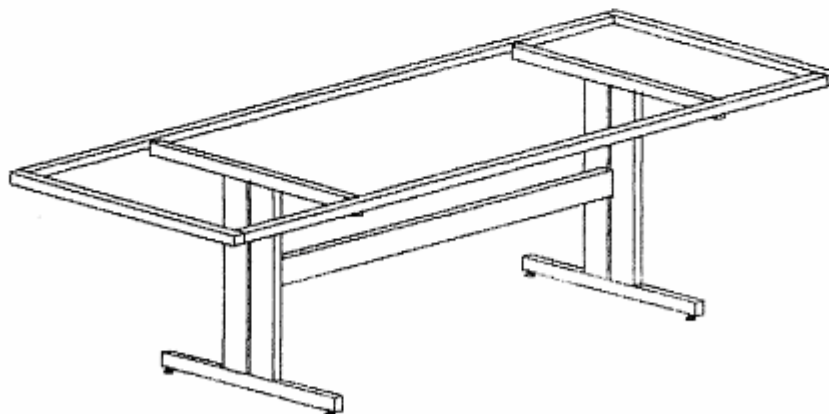
REVISADO POR \_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_

APROVADO POR \_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_

ANEXO

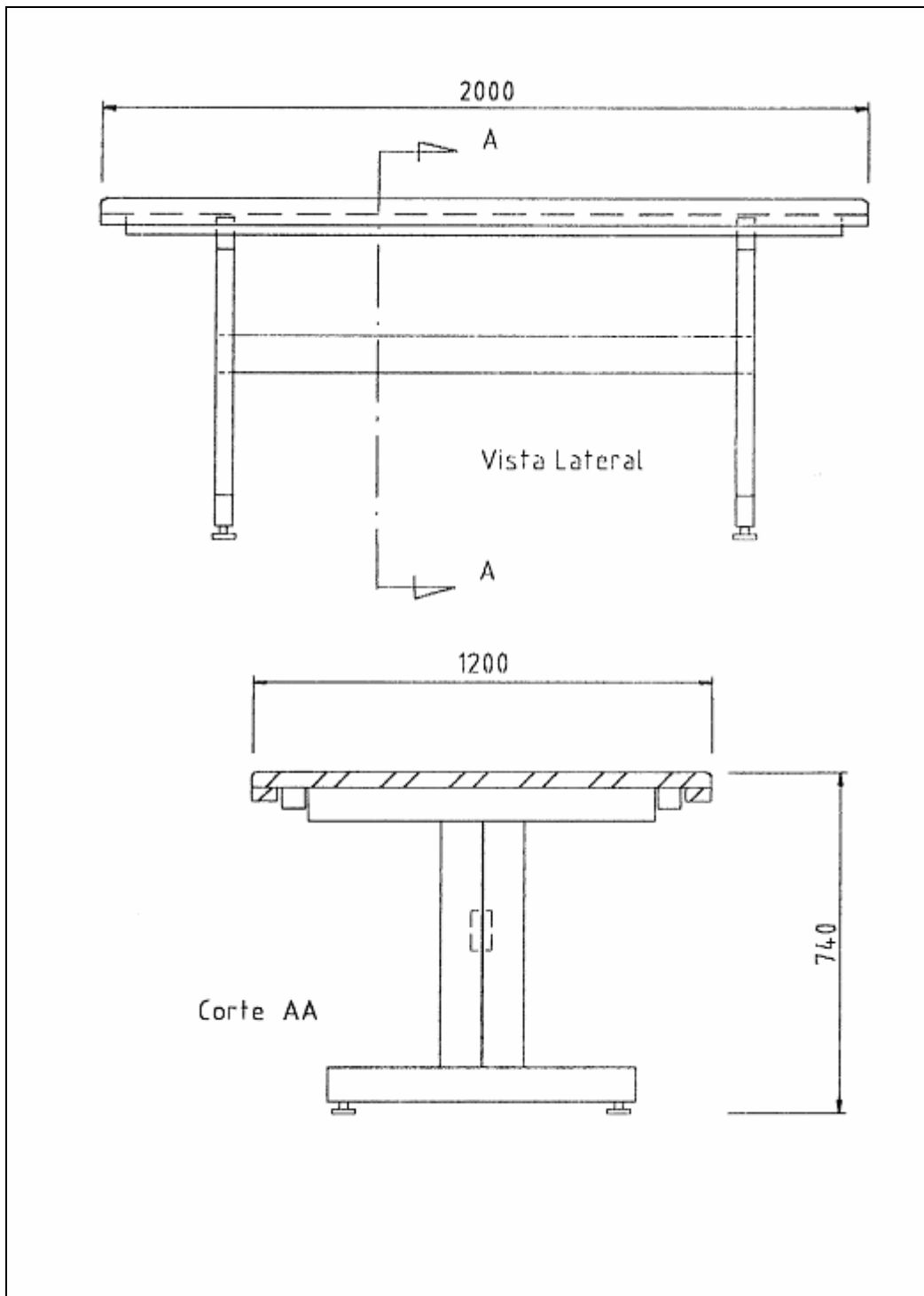


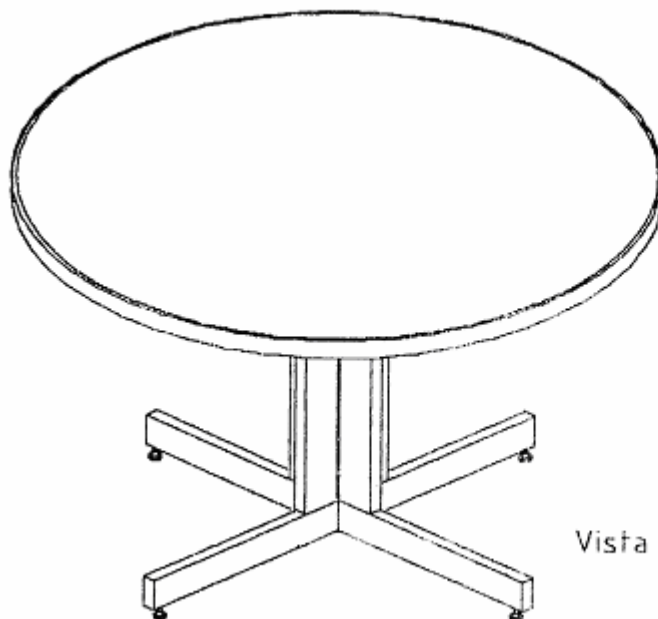
Vista em Perspectiva



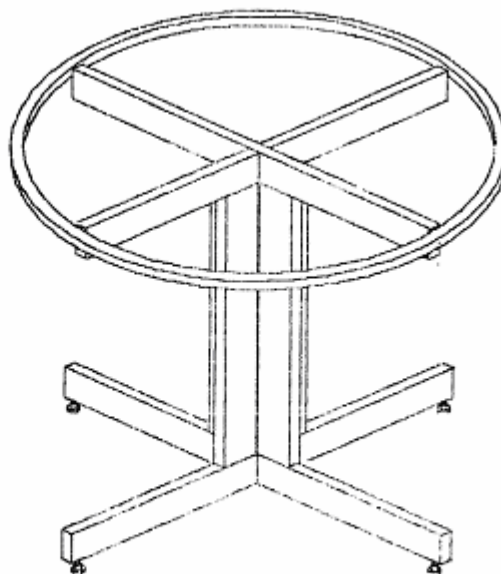
Estrutura de Aço







Vista em Perspectiva



Estrutura de Aço

