

Ofício nº 038/2019 – SME

Sobral, 25 de Janeiro de 2019

Vossa Senhoria o Senhor

ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO

Ordenador de Despesas da Base do Comando de Operações Especiais

Av. Salvador, s/n, Jardim Guanabara, Goiânia/GO

Assunto: Autorização para utilização da Ata de Registro de Preços oriundo do Pregão Eletrônico SRP nº 21/2018 da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais.

Prezado Senhor,

Temos a honra de cumprimentar Vossa Senhoria, e na oportunidade, solicitar anuência acerca de adesão a Ata de Registro de Preços oriundo do Pregão Eletrônico SRP nº 21/2018 da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais, tendo como objeto a "Aquisição de Mobiliários Corporativos", para atender as necessidades da Secretaria Municipal da Educação, conforme especificações e quantitativos abaixo delineados:

DESCRIÇÃO	UND.	QTD.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
<p>MESA RETA 1400X600X740MM Superfície de trabalho: Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície de trabalho, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do revestimento), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLTMELT (a quente); Passagem de fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura da mesa. Painel frontal: Painel frontal em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Estrutura: A sustentação da superfície de trabalho deverá ser através de painéis laterais interligados por calha horizontal e painel frontal, que deverá propiciar a estruturação do conjunto. Painéis Laterais: Dois pés de</p>	UND	2	650,00	1.300,00



mesa em forma de painel lateral, com formato retangular em madeira MDP (Partículas de média densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na cor a definir; A borda superior e a inferior deverão ser retas e recebem proteção com fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT; A borda anterior e a posterior deverão ser retas e recebem proteção com fita de poliestireno semirrígido com 3,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. Possuem dois reguladores de nível em cada painel lateral, com formato sextavado, em poliuretano injetado. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm.

POLTRONA DE AUDITÓRIO

Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27° em relação ao encosto. Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto arrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; As capas de proteção para o assento e para o encosto serão injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e conseqüentemente, evitar a emissão de ruídos; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o

UND

116

1.320,00

153.120,00



encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher. Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo; Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530mm. Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm aproximadamente. Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670mm. Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770mm. Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrado. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L). Pannel de Fechamento dos braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoia-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoiabrazço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente. Fixações: As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas: Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador Pintura Epóxi Pó Eletrostática: A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.



Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.878 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO

Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27° em relação ao encosto. Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; O assento receberá entre a espuma e a madeira, uma chapa de aço de 1,9mm capaz de suportar aproximadamente 580kg. O estofamento deverá ser em espuma laminada com densidade D-23, selada, com espessura mínima de 70 mm para o assento e 50 mm para o encosto; Capa de proteção do assento e encosto confeccionado em madeira compensada de 6 mm, revestida com vinil preto; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos, cabeça flangeada; Medidas aproximadas: Largura interna de 1000 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Largura interna de 1000 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 300mm. Altura total da parte superior do encosto até a base 910mm.

Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto a parte frontal do assento 670mm. Profundidade da parte posterior do encosto a parte frontal da prancheta 770mm. Apoia-braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Pranchetas: Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L). Painel de Fechamento dos braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas

UND	2	1.990,00	3.980,00
-----	---	----------	----------



duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoio-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoio-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente. Fixações: As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas: Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador Pintura Epóxi Pós Eletrostática: A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.

POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA PESSOAS COM MOBILIDADE REDUZIDA

Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; As capas de proteção para o assento e para o encosto serão

UND	2	1.780,00	3.560,00
-----	---	----------	----------

injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e conseqüentemente, evitar a emissão de ruídos; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher. Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo. Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo. A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530 mm. Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm aproximadamente. Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670 mm. Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770 mm. Braço: Braço inicial esquerdo com vão entre a base e o apoio de braços, junto ao corredor, com movimento basculante, ou seja, braço projetado especialmente para permitir o seu recolhimento e facilitar o acesso de pessoas com mobilidade reduzida. Apoia-braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2 mm. Med.348 x 55 mm. (C x L). Pranchetas: Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L). Painel de Fechamento dos braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoia-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoia-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação



frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente. Fixações As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas: Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador. Pintura Epóxi Pó Eletrostática A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.

VALOR TOTAL

R\$ 161.960,00

Na certeza do aceite do pleito em tela, aguardamos o ofício de anuência.

Sem mais para o momento, renovamos os votos de apreço e estima.

Atenciosamente,

FRANCISCO HERBERT LIMA VASCONCELOS
Secretário Municipal da Educação