

CAPA EXTERNA DE COLETE DE PROTEÇÃO BALÍSTICA

SOL SGCE Nº 20112

CONCEITO: CAPAS QUE ACONDICIONAM OS PAINÉIS BALÍSTICOS FRONTAL E DORSAL, A SER USADA SOBRE O UNIFORME.

1. DESCRIÇÃO GERAL: AS CAPAS EXTERNAS QUE ACONDICIONAM OS PAINÉIS BALÍSTICOS FRONTAL E DORSAL, E DEVERÃO APRESENTAR:

1.1 FORMATO DE ENVELOPE, DEVENDO PERMITIR UM PERFEITO AJUSTE AO CORPO, PARA SER USADO SOBRE O UNIFORME/ROUPA DO SERVIDOR, DE FORMA A NÃO COMPROMETER NENHUM PONTO COBERTO E AINDA OTIMIZANDO A RELAÇÃO EXISTENTE ENTRE RESISTÊNCIA/COMODIDADE DE USO E LIBERDADE DE MOVIMENTO/PESO. SE FECHAMENTO DEVERA TER ACABAMENTO COM VIES, **

1.2 FECHAMENTO EM VELCRO DE ALTA ADERÊNCIA, TODOS DA MESMA COR DO TECIDO A QUAL SERÃO FIXADOS;

1.3 AJUSTES NAS LATERAIS E NOS OMBROS

1.4 FECHAMENTO ATRAVÉS DE ABAS INTEIRIÇAS,.

1.5 AS CAPAS EXTERNAS FRONTAL E DORÇAL NO SEU LADO EXTERNO DEVERÃO SER CONFECCIONADA EM TECIDO 70% POLIESTER/30% ALGODÃO (TABELAS 1 E 2).

1.6 AS CAPAS EXTERNAS EM SEUS LADOS INTERNOS DEVERÃO SER FABRICADAS EM SUA PARTE INFERIOR DA ABERTURA DO ENVELOPE EM TECIDO 70% POLIESTER/30% ALGODÃO (TABELA 1 E 2) E NA PARTE INTERNA SUPERIOR DEVERÃO SER FABRICADA EM TECIDO 3D PARA DISPERSÃO DE UMIDADE

1.7 A CAPA EXTERNA DEVERÁ SER CONFECCIONADA DE ACORDO COM O ANEXO DE IMAGENS , ONDE CONSTAM AS DEMAIS ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS PRIMAS QUE COMPÕEM A CAPA EXTERNA OU MEDIDAS, BEM COMO DE ACORDO COM OS PAINÉIS DE PROTEÇÃO BALÍSTICA A QUE SE DESTINAM

2. CARACTERÍSTICAS ESPECIFICAS DOS MATERIAIS

2.1. TECIDO DA FACE EXTERNA, O TECIDO DEVE ESTAR LIMPO, ÍNTEGRO, E SUA COR DEVE SER UNIFORME E ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMA A SEGUIR, CONFORME AS TABELAS 1 E 2.

2.1.1 O TECIDO DA FACE EXTERNA DA CAPA DEVE SER TINTO EM COR SINGELA , CONFORME A INSTITUIÇÃO SOLICITANTE (TABELA 2)

2.1.2 APLICAÇÕES: O TECIDO, É APLICADO NA CONFECÇÃO DA CAPA EXTERNA DO COLETE (FRONTAL E DORSAL), BEM COMO SERÁ APLICADO NA FAIXA INFERIOR INTERNA DA CAPA (PARTES DORSAL E FRONTAL), COMO ESTRUTURA BASE PARA COSTURA DE AMBAS AS FACES (EXTERNA E INTERNA).

2.2. MALHA DA FACE INTERNA: A MALHA DE FACE INTERNA SERÁ DE 100% POLIÉSTER HIDROFÍLICO COM ENGENHARIA TÊXTIL DE TRÊS CAMADAS INTEGRADAS (3D) FEITA EM PROCESSO ÚNICO EM MALHARIA CIRCULAR, COM GRAMATURA SUPERIOR A 350 G/M², NA COR PRETA OU NA COR DO TECIDO DA FACE EXTERNA

2.2.1 A TECNOLOGIA DESTE FORRO DEVE APRESENTAR RÁPIDA DESSORÇÃO DO VAPOR DE UMIDADE E CONTROLE DA TEMPERATURA DENTRO DO EQUIPAMENTO, EM RAZAO DAS “CÂMARA DE AR” FORMADA ENTRE AS CAMADAS EXTERNAS. A TAXA DE PERMEABILIDADE AO VAPOR DEVERÁ SER SUPERIOR A 20 MG/CM²/H E A TAXA DE ABSORÇÃO NA SUPERFÍCIE SUPERIOR A 30 MG/CM².

2.2.2 DEVE SER ACRESCIDODE TRATAMENTO ANTIMICROBIANO, QUE INIBE A PROLIFERAÇÃO DE FUNGOS E BACTÉRIAS CAUSADORES DE MAU CHEIRO E ODORES EM TECIDOS. ***

2.2.3 MATÉRIAS-PRIMAS: O FIO USADO NA FACE (DIREITO) E VERSO (AVESSO) DA MALHA 3D É DE 100% POLIÉSTER MULTIFILAMENTO A FIM DE PROPORCIONAR TOQUE SUAVE E FACILITANDO O TRANSPORTE E DISSIPAÇÃO DA UMIDADE. O FIO USADO NA CAMADA INTERNA DEVERA SER DE POLIÉSTER MONOFILAMENTO, QUE CONFERINDO A CARACTERÍSTICA TRIDIMENSIONAL DA ESTRUTURA, CRIANDO UMA CÂMARA DE AR TOTALMENTE PERMEÁVEL ENTRE O DIREITO E O AVESSO DA MALHA.

2.2.4 ARMAÇÃO: MALHARIA DE TRAMA – EM TEAR CIRCULAR

2.2.5 TÍTULO DOS FIOS: SUPERFÍCIE DE FACE – 167/144 DTEX POLIÉSTER, TEXTURIZADO E 76/48 DTEX POLIÉSTER TEXTURIZADO, MONOFILAMENTO INTERNO – 87 DTEX REDONDO LISO. AVESSO – 167/48 DTEX POLIÉSTER TEXTURIZADO

2.2.6 DENSIDADE: COLUNAS DE MALHAS = 13 POR CM, CARREIRAS DE MALHAS = 20 POR CM

2.2.7 ESPESSURA: 2.0 MM, NO MÍNIMO. **

2.2.8 GRAMATURA: 350 G/ M² NO MÍNIMO. **

2.2.9 CORANTE: TINGIMENTO À BASE DE CORANTES DISPERSOS. **

2.2.10 ACABAMENTO: A MALHA APRESENTA UM TRATAMENTO HIDROFÍLICO. ***

2.3 **BRASÃO:** CONFECCIONADO EM TECIDO TIPO JACQUARD, FUNDO SUPER PRESTIGE COM ALTA DEFINIÇÃO, ATE 8 CORES, 100% POLYESTER, 214 FIOS/CM NA FIGURA, 167 FIOS/CM NO FUNDO, CORTE A LASER + BORDADO PERIFÉRICO. A APLICAÇÃO DEVERA SER EM 170 GRAUS DE TEMPERATURA, 8 SEGUNDOS E 4 BAR DE PRESSÃO, PODENDO AINDA SER FIXADO ATRAVES DE COSTURA SIMPLES.

2.3.1 **SOBRE O BRASÃO DEVERÁ SER APLICADO UM VELCRO FEMEA DE 1,5CM DE LARGURA POR 13 CM DE COMPRIMENTO.**

2.3.2 **IMAGENS DOS BRASÕES AO FINAL , DEVENDO OS DETALHES SEREM REQUISITADOS AS INSTITUIÇÕES REQUISITANTES QUANDO DA ORDEM DE FORNECIMENTO.**

2.3.3 O ORGÃO REQUISITANTE PODERA SOLICITAR ADEQUAÇÃO DAS CORES UMA VEZ QUE EXISTE DIFERENÇA DE CALIBRAGEM NOS MAQUINÁRIOS NÃO POSSIBILITANDO ATINGIR A TONALIDADE EXATA DAS CORES EXIGIDAS.

3. **ACABAMENTO:** O COLETE DEVE ESTAR COMPLETO, LIMPO, ÍNTEGRO, MONTADO CORRETAMENTE E AS SUAS COSTURAS DEVEM SER FEITAS DE TAL MODO QUE NÃO APRESENTEM PONTAS, DOBRAS, FRANZIDOS, TORÇÕES OU PONTOS FALHADOS, ROMPIDOS OU SALTADOS.

3.1 A CAPA DO COLETE DEVEM POSSUIR ETIQUETAS, DE MODO A SEREM IDENTIFICADOS DE MANEIRA CLARA E DURÁVEL. A ETIQUETA RELATIVA AO TECIDO DA CAPA SEGUIRÁ A LEGISLAÇÃO EM VIGOR, TENDO SUA LOCALIZAÇÃO SUGERIDA NAS IMAGENS ANEXAS.

3.2 TODAS AS PEÇAS DO TECIDO APLICADAS DEVEM TER SUAS BORDAS CORTADAS DE MODO UNIFORME, CHULEADAS, E SEM APRESENTAR FIOS CORRIDOS OU SOLTOS OU ÁREAS ESGARÇADAS.

3.3 TODAS AS COSTURAS DEVEM SER DUPLAS COM PESPONTO DUPLO PARA O FECHAMENTO DO ENVELOPE E ABAS. *****

4. NOME INSTITUCIONAL

4 NOME DA INSTITUIÇÃO: NA FACE EXTERNA DORSAL, NO SEU TERÇO SUPERIOR, LEVARA SERIGRAFADO O NOME DA INSTITUIÇÃO REQUISITANTE.

4.1 O NOME DA INSTITUIÇÃO DEVERA SER GRAFADO EM COR SINGELA, INDICADA PELA INSTITUIÇÃO, SENDO A **FONTES A TIMES NEW ROMAN, NEGRITO, COM 5CM DE ALTURA PARA O TAMANHO P, AUMENTANDO NA PROPORÇÃO.**

5. A ETIQUETA DO COLETE, FIXADA NA CAPA, CONTERÁ OS SEGUINTE DADOS, TENDO SUA LOCALIZAÇÃO SUGERIDA NAS IMAGENS ANEXAS:

A) NOME, LOGOMARCA E IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE (INCLUSIVE CÓDIGO DO FABRICANTE E CNPJ); **

B) DECLARAÇÃO INFORMANDO AO USUÁRIO: A NECESSIDADE DE VERIFICAR OS PAINÉIS BALÍSTICOS PARA DETERMINAR O TIPO DE PROTEÇÃO FORNECIDA; E QUE A CAPA DO COLETE NÃO OFERECE PROTEÇÃO BALÍSTICA SEM QUE OS PAINÉIS TENHAM SIDO NELA INSERIDOS; **

C) TAMANHO; **

D) DATA DE FABRICAÇÃO; **

E) DESIGNAÇÃO DE MODELO OU ESTILO QUE IDENTIFIQUE OU DIFERENCIE O PAINEL PARA OS FINS A QUE FOI FABRICADO; **

F) INSTRUÇÕES DE MANUSEIO PARA O MATERIAL BALÍSTICO; **

G) MATERIAL DE FABRICAÇÃO; **

TODAS AS ETIQUETAS DEVEM SER EM TECIDO NA COR BRANCA. OS CARACTERES TIPOGRÁFICOS DEVEM SER NA COR PRETA, UNIFORMES, LEGÍVEIS E EM CAIXA ALTA, COM, NO MÍNIMO, 2 MM DE ALTURA. *****

6. TAMANHOS: DEVERÃO SER FORNECIDOS NOS TAMANHOS P, M, G, GG, MASCULINO E FEMININO DE ACORDO COM AS DIMENSÕES PARTICULARES DE CADA MARCA, A SER SOLICITADA AO REQUISITANTE A QUANTIDADE NO MOMENTO DO RECEBIMENTO DA ORDEM DE FORNECIMENTO. *****

7. DO LAUDO TÉCNICO NECESSÁRIO:

7.1 A EMPRESA PROPONENTE QUE OFERTAR O MENOR LANCE NA SESSÃO DO PREGÃO DEVERÁ ENTREGAR LAUDOS DO SENAI – CETIQT/RJ OU LAUDOS CREDITADOS PELO INMETRO, EMITIDO POR OUTRO INSTITUTO DESDE QUE CREDENCIADO PELO INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE DO OBJETO OFERTADO A ESPECIFICAÇÃO CONSTANTE NO EDITAL, CONFORME TABELA1. **

7.2 A EMPRESA PROPONENTE QUE OFERTAR O MENOR LANCE NA SESSÃO DO PREGÃO DEVERÁ ENTREGAR LAUDOS DO SENAI – CETIQT OU LAUDOS CERTIFICADOS PELO INMETRO, EMITIDO POR OUTRO INSTITUTO DESDE QUE CREDENCIADO PELO INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE DO OBJETO OFERTADO A ESPECIFICAÇÃO CONSTANTE NO EDITAL, CONFORME TABELA 2. **

7.3 A EMPRESA PROPONENTE QUE OFERTAR O MENOR LANCE NA SESSÃO DO PREGÃO DEVERA ENTREGAR OS CITADOS LAUDOS QUANDO DA ENTREGA DO OBJETO EXCETO SE AMOSTRAS PARA VALIDAÇÃO DE PROPOSTAS FORREM

SOLICITADAS ESPECIFICAMENTE EM EDITAL, SEMPRE ACOMPANHADO DE FICHA TÉCNICA DA EMPRESA PRODUTORA DA MATERIA PRIMA RESPECTIVA. ****

8. DA GARANTIA: A GARANTIA DO OBJETO CONTRA DEFEITOS DE FÁBRICA E MATÉRIA PRIMA DE 12 (DOZE) MESES QUE COMEÇARÁ A CORRER FINDO O PRAZO DE 90 (NOVENTA) DIAS DA GARANTIA LEGAL DE QUE TRATA A LEI Nº 8.078/90.

9. EM CASO DE DÚVIDA QUANTO A DESCRIÇÃO E ESPECIFICAÇÕES O CENTRO DE INTENDÊNCIA DA BRIGADA MILITAR POSSUI UMA SALA DE AMOSTRAS ONDE A EMPRESA INTERESSADA PODERÁ TER ACESSO AO MODELO E DIRIMIR TODAS E QUAISQUER DÚVIDAS SOBRE O MATERIAL LICITADO.;

10. IMAGEM

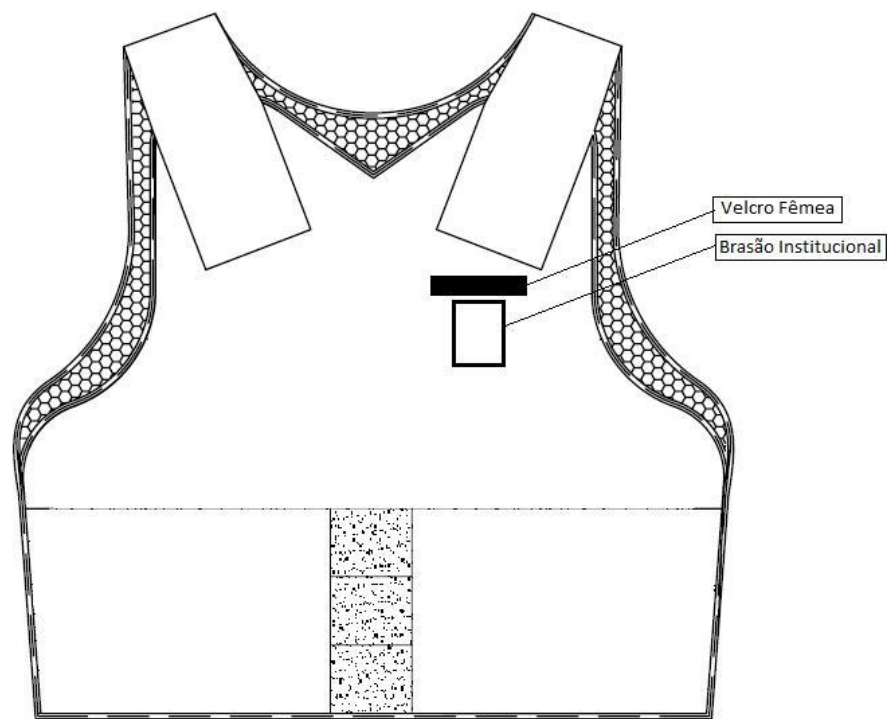


FIGURA 1 – CAPA FRONTAL MONTADA

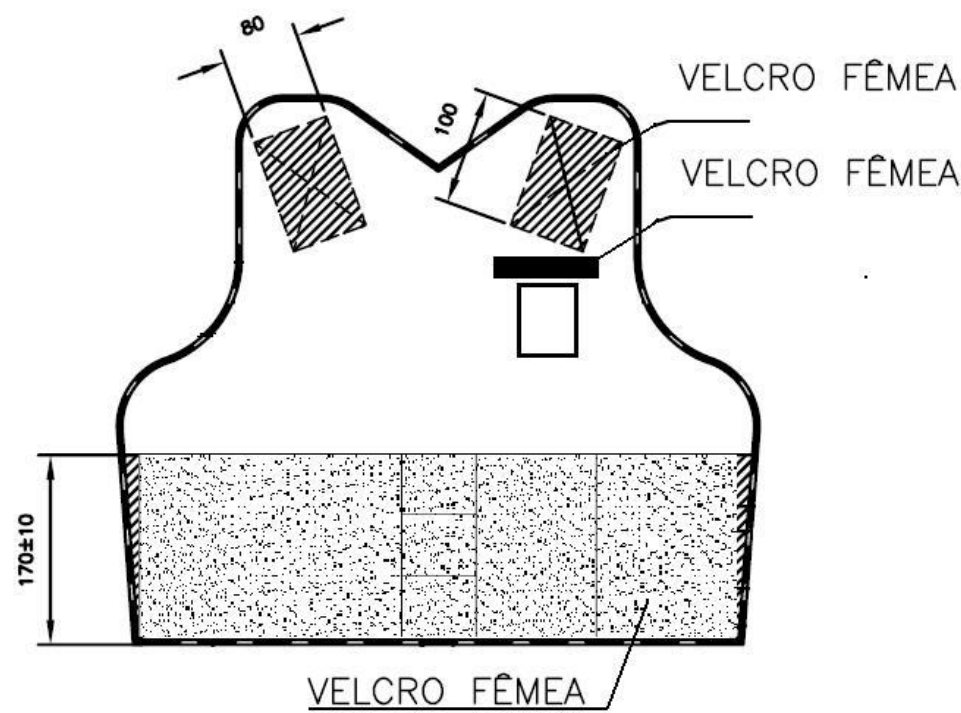


FIGURA 2 – CAPA FRONTAL (DETALHE DOS VELCROS)

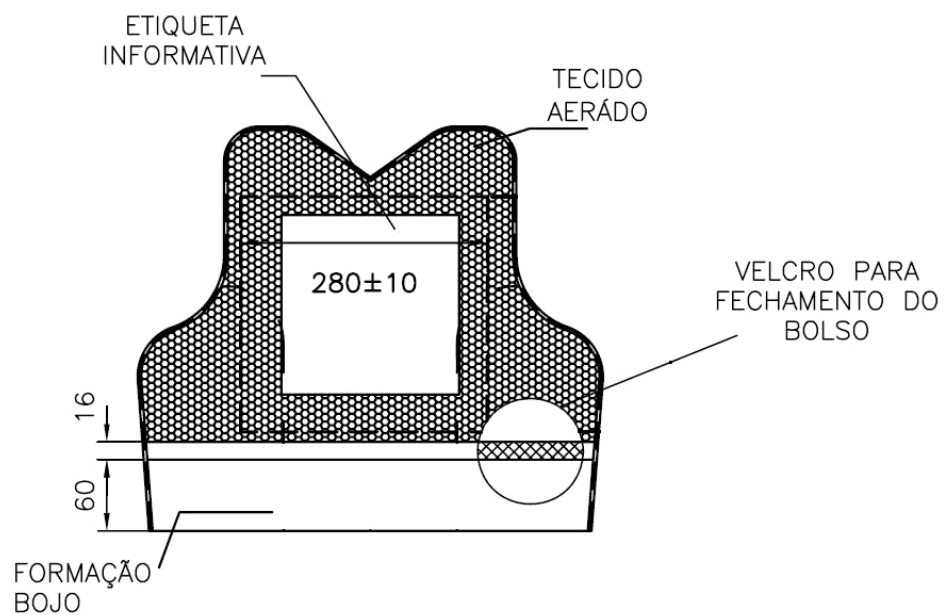


FIGURA 3 – CAPA FRONTAL, FACE INTERNA

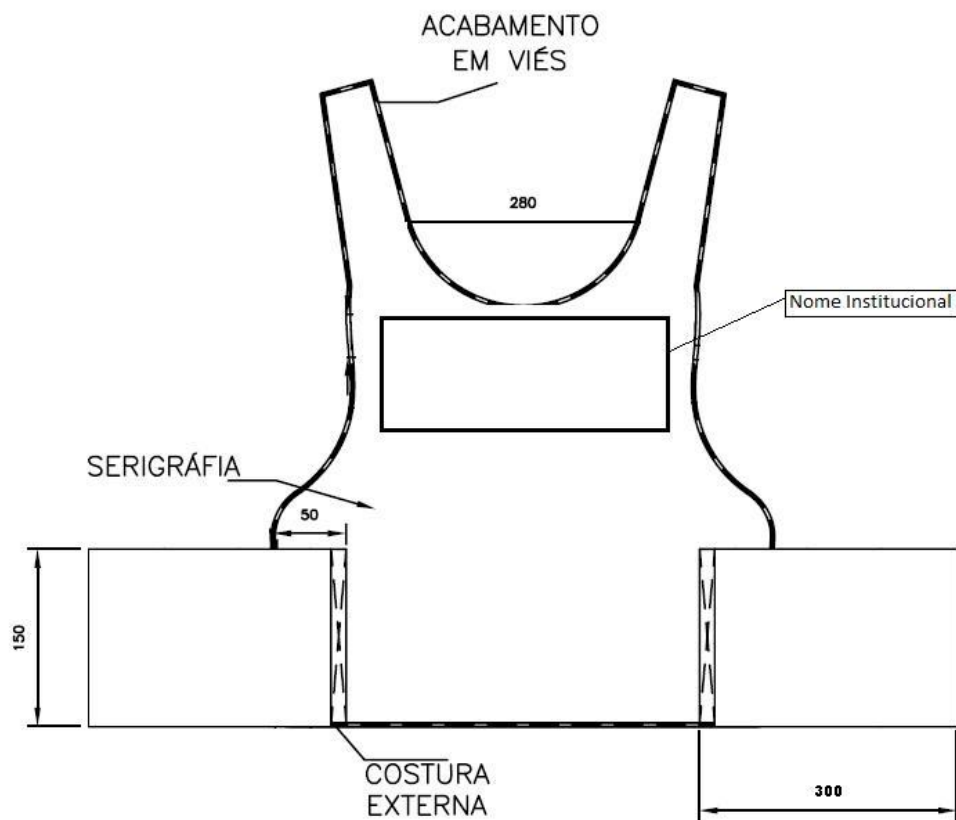


FIGURA 4 – CAPA DORSAL, FACE EXTERNA

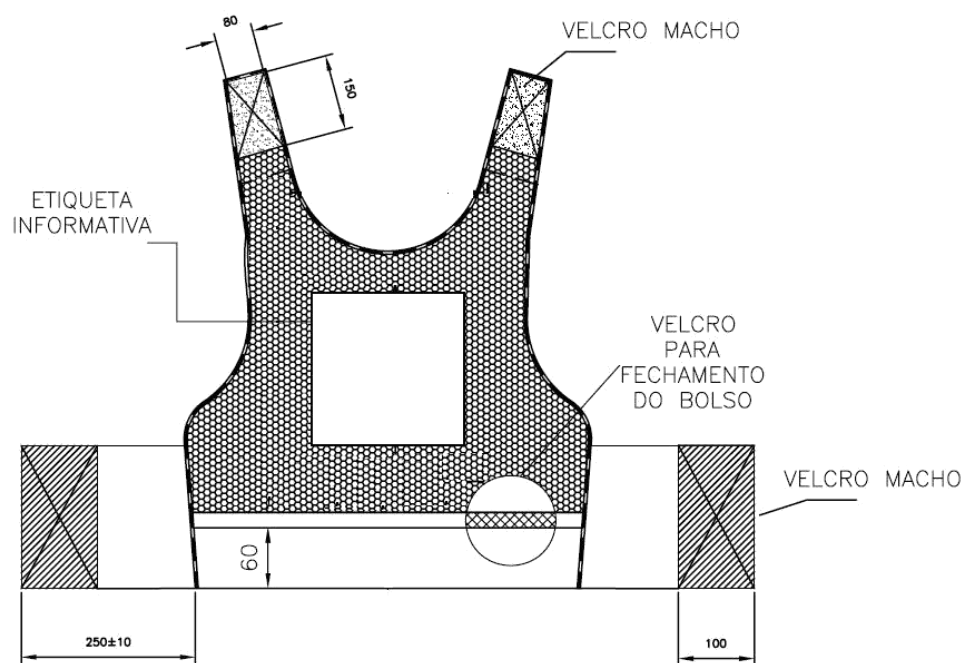


FIGURA 5 – CAPA DORSAL, FACE INTERNA

Imagem ilustrativa. O logo sera do IGP, e será encaminhado ao licitante vencedor

LOGOTIPO DA BRIGADA MILITAR

COORDENADAS DE COR CMYK



BRASÃO BRIGADA MILITAR MEDIDAS



**CAPA EXTERNA DE COLETE DE PROTEÇÃO BALISTICA
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO TECIDO (TABELA1)**

ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO		
DADOS FÍSICOS		
% ALGODÃO¹ (+ / - 3% POR COMPONENTE, CONFORME FICHA TECNICA DO PRODUTOR	30% MINIMO	AATCC-20 E 20^a
% POLIESTE¹ (+ / - 3% POR COMPONENTE, CONFORME FICHA TECNICA DO PRODUTOR	65% MINIMO	AATCC-20 E 20^a
TÍTULO URDUME	21 MINIMO	NBR 13216
TÍTULO TRAMA	12 MINIMO	NBR 13216
ARMAÇÃO	TELA, 1X1	NBR 12546
DENSIDADE URDUME (+ / - 2 FIOS) CONFORME FICHA TECNICA DO PRODUTOR	36 FIOS POR CM MINIMO	NBR 10588
DENSIDADE TRAMA (+ / - 2 FIOS) CONFORME FICHA TECNICA DO PRODUTOR	18 FIOS POR CM MINIMO	NBR 10588
GRAMATURA (+ / - 5%) CONFORME FICHA TECNICA DO PRODUTOR	210 MINIMO	NBR 10591
RESISTÊNCIA A TRAÇÃO (TRAMA) VALOR MÍNIMO	28 KGF	NBR 11912
RESISTÊNCIA A TRAÇÃO (URDUME) VALOR MÍNIMO	57 KGF	NBR 11912
RESISTÊNCIA AO RASGO (TRAMA) VALOR MÍNIMO	3,2 KGF	ASTM D2261
RESISTÊNCIA AO RASGO (URDUME) VALOR MÍNIMO	3,2 KGF	ASTM D2261
DIMENSÕES INTERNAS DO EFEITO QUADRICULADO – TRAMA	5MM MINIMO	
DIMENSÕES INTERNAS DO EFEITO QUADRICULADO – URDUME	5MM MINIMO	
ESTABILIDADE DIMENCIONAL	ATE 3%	NBR 10320
TENDÊNCIA A FORMAÇÃO DE PILLING	MINIMO 4	ISSO 12945 E ASTMD 4970/07
CARACTERÍSTICAS DE ENCOLHIMENTO		

LAVAGEM CASEIRA NBR 10320 (APÓS 5 CICLOS)	TRAMA	MÁXIMO DE 3%
	URDUME	MÁXIMO DE 3%
¹NÃO SERÃO ACEITOS OUTROS COMPONENTES		

**CAPA EXTERNA DE COLETE DE PROTEÇÃO BALISTICA
CARACTERÍSTICAS DA COR (TABELA2)**

SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM	AATCC 61 (3ª)	TRANSFERÊNCIA 4-5	MÍNIMA
		ALTERAÇÃO 4	
SOLIDEZ DA COR À LUZ	AATCC 16 E	ALTERAÇÃO 3-4	MÍNIMA
SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO	AATCC 8	ÚMIDO 3-4	MÍNIMA
		SECO 4-5	
SOLIDEZ DA COR À AÇÃO DO FERRO DE PASSAR QUENTE	AATCC 133	ÚMIDO ALTERAÇÃO 4 TRANSFERÊNCIA 4-5	MÍNIMA
		SECO ALTERAÇÃO 4-5	
SOLIDEZ AO SUOR ÁCIDO	AATCC 15	ALTERAÇÃO 4	MÍNIMA
		TRANSFERÊNCIA 4	
SOLIDEZ AO CLORO	ISSO 105 – N01	ALTERAÇÃO 4	MÍNIMA
REPELÊNCIA À ÁGUA	AATCC 22 (SPRAY TEST)	95%	MÍNIMA
	AATCC 193	4-5	MÍNIMA
REPELÊNCIA AO ÓLEO	AATCC 118	4-5	MÍNIMA
COMPRIMENTO DE ONDA (NM)	REFLECTÂNCIA R(%) SCI (AZUL)		
360	12,11		
370	12,87		
380	12,74		
390	12,33		
400	12,29		
410	12,32		
420	12,15		
430	11,94		
440	11,68		
450	11,56		
460	11,74		
470	11,94		
480	12,08		
490	12,21		

500	12,37
510	12,66
520	13,15
530	13,69
540	14,21
550	14,82
560	15,31
570	15,42
580	15,18
590	14,98
600	15,10
610	15,23
620	14,93
630	14,37
640	14,31
650	15,15
660	17,26
670	19,75
680	21,45
690	22,19
700	22,57
710	22,89
720	23,35
730	23,93
740	24,71

COR PADRÃO	D65/10			A/10			TL84/10			ΔE MÁXIMO	
	L*	A*	B*	L*	A*	B*	L*	A*	B*	D65/10	A/10
PRETO	44,53	1,36	6,06	45,1 1	2,1 3	6,95	44,98	0,47	6,92	1.50	1.50