

Mesa uso múltiplo acessível



ME-19

Mesa uso múltiplo acessível

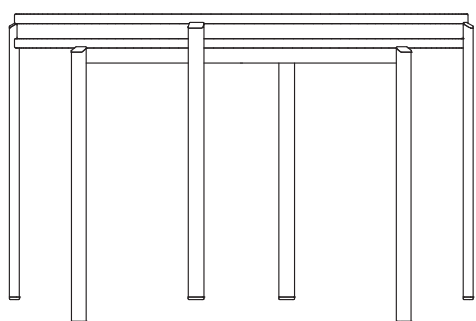
Revisão 3
Data 01/10/18

Página
1/9

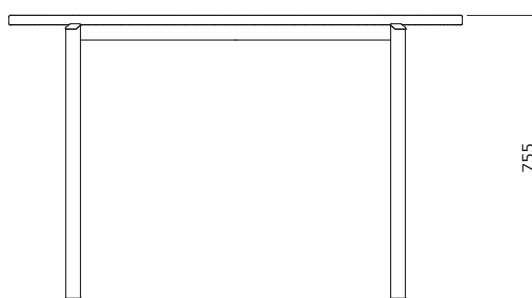


Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

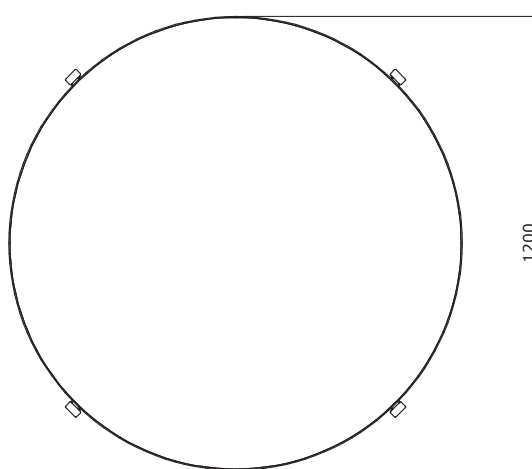
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



EMPILHAMENTO
ESC. 1 : 20



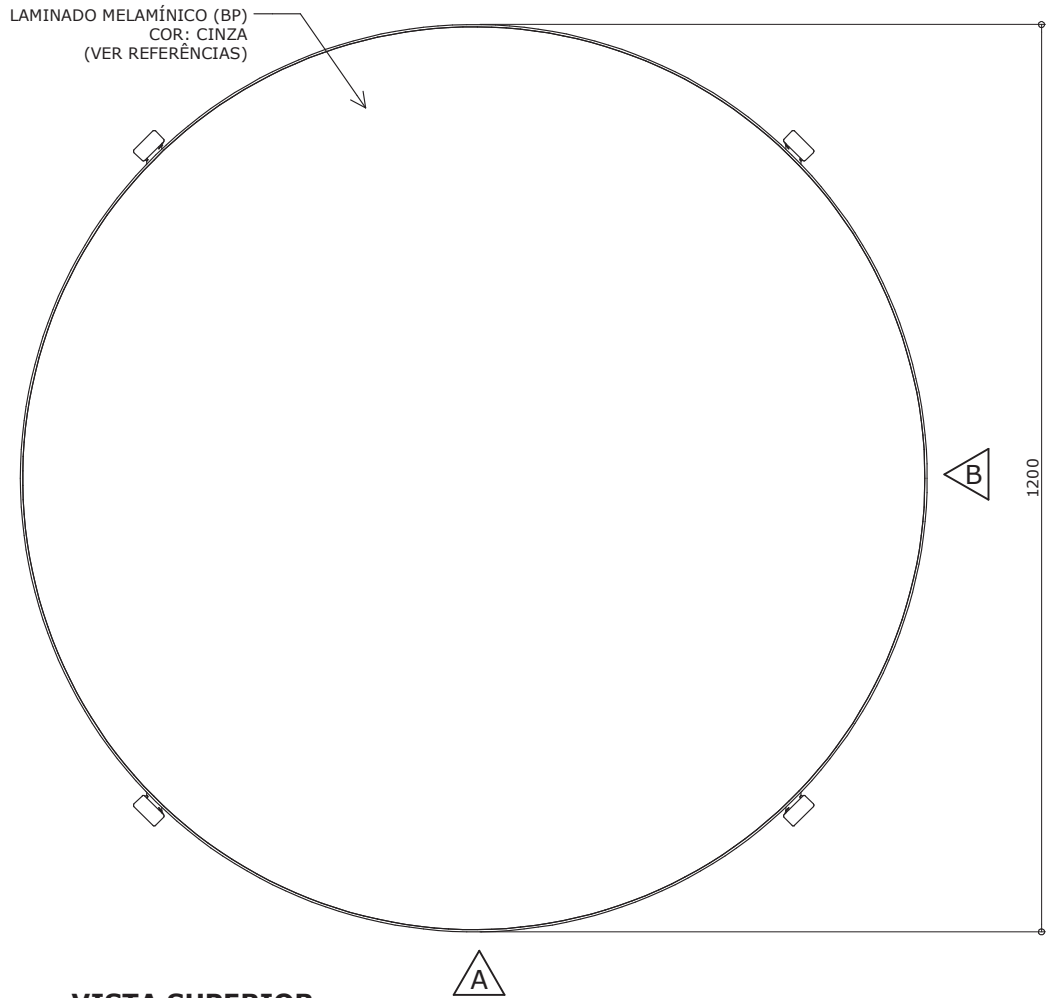
ELEVAÇÃO
ESC. 1 : 20



VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 20

ME-19

Mesa uso múltiplo acessível

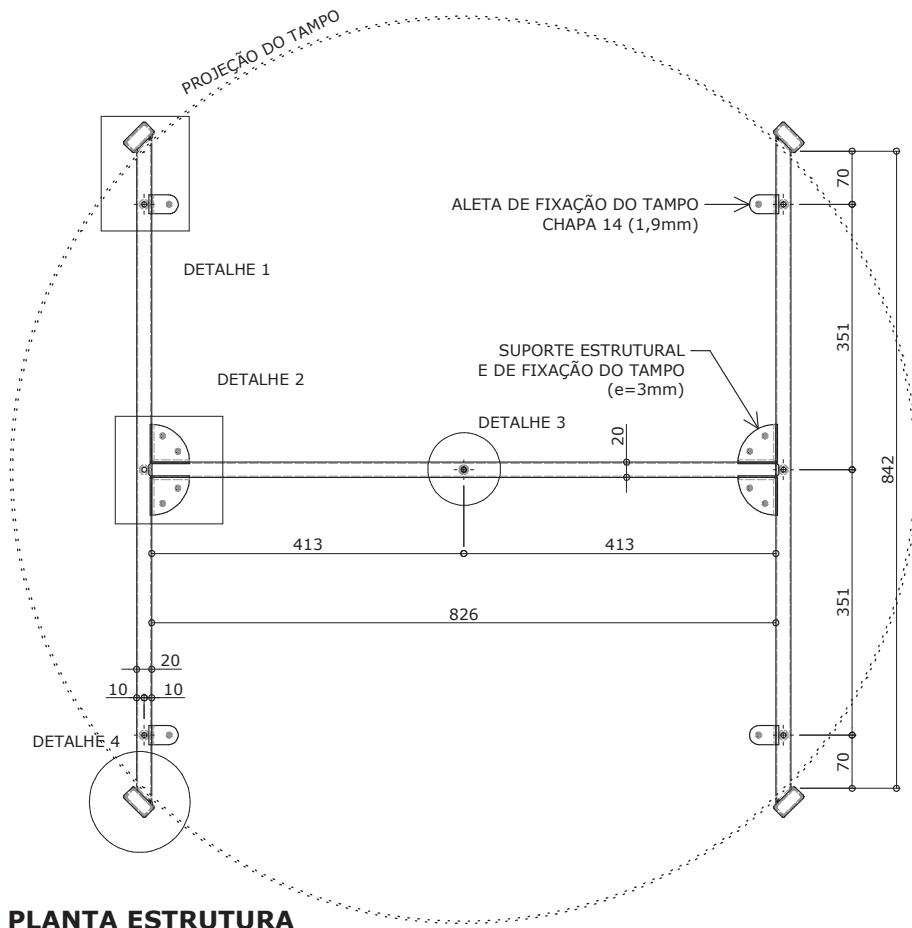


VISTA SUPERIOR

ESC. 1 : 10

Revisão 3
Data 01/10/18

Página
2/9



PLANTA ESTRUTURA

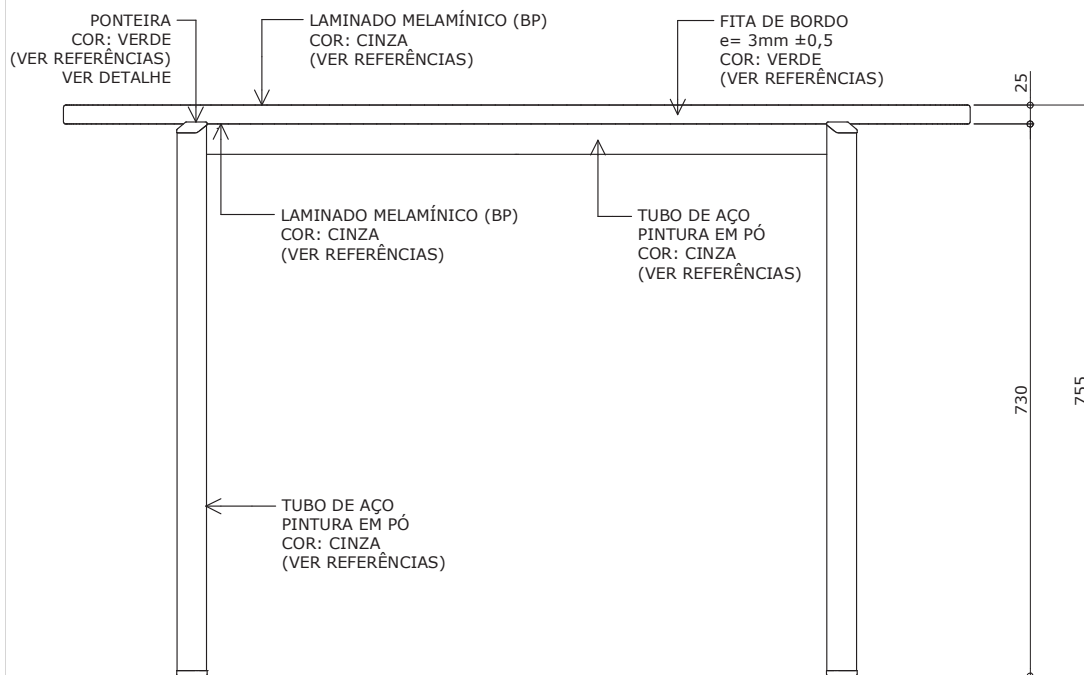
ESC. 1 : 10



Atenção

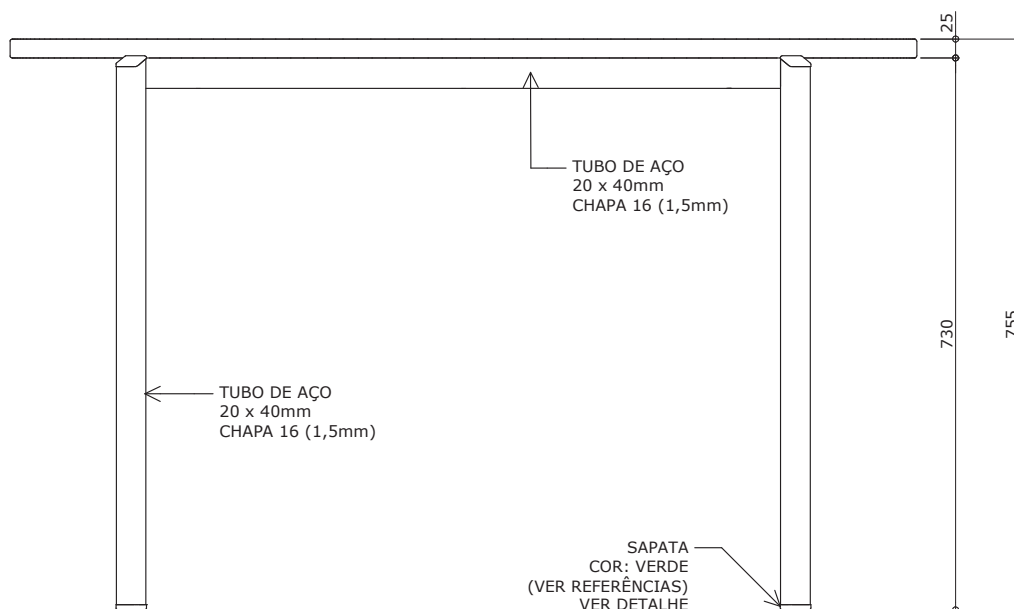
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



ELEVAÇÃO A

ESC. 1 : 10



ELEVAÇÃO B

ESC. 1 : 10

ME-19

Mesa uso múltiplo acessível

Revisão 3
 Data 01/10/18

Página
3/9



Atenção
 Preserve a escala
 Quando for imprimir, use
 folhas A4 e desabilite a
 função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
 Imprima somente o ne-
 cessário



ME-19

Mesa uso múltiplo acessível

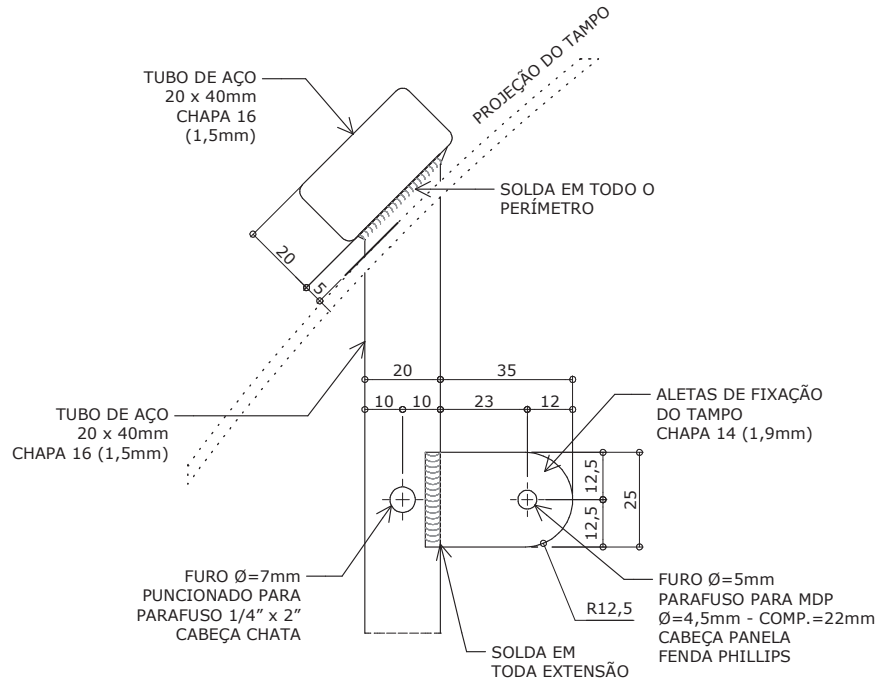
Revisão 3
Data 01/10/18

Página
4/9

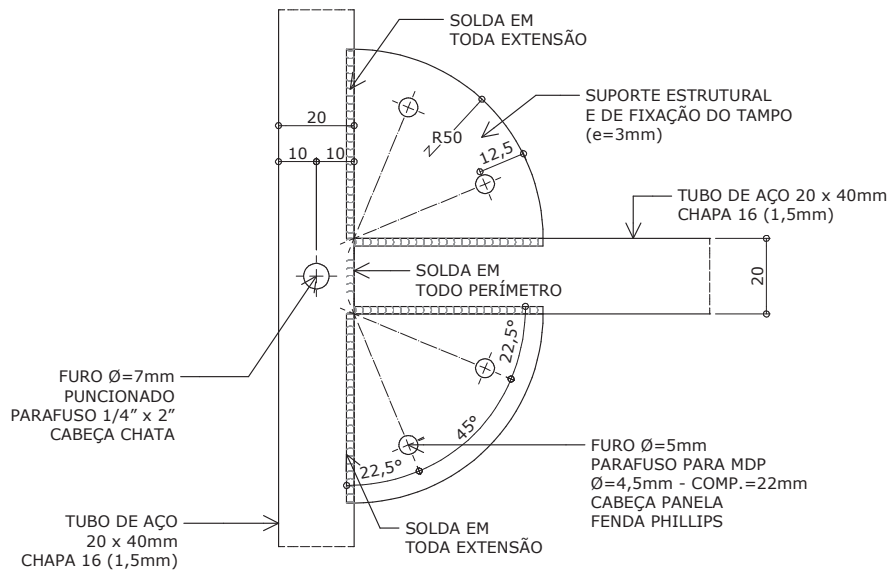


Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

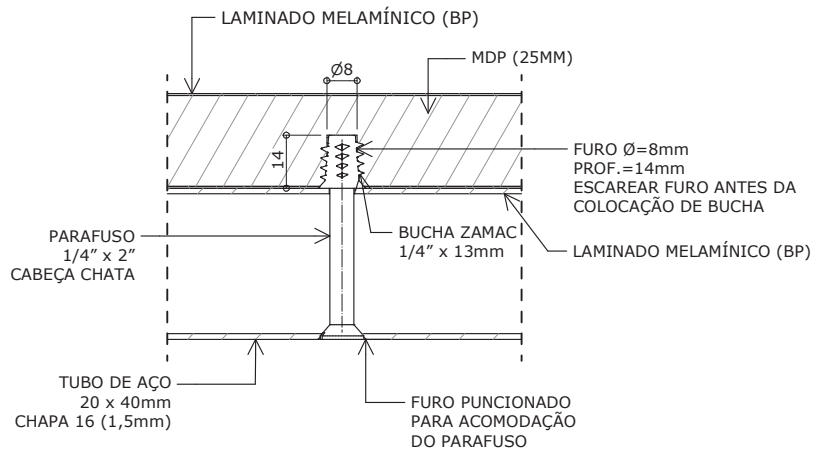
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário



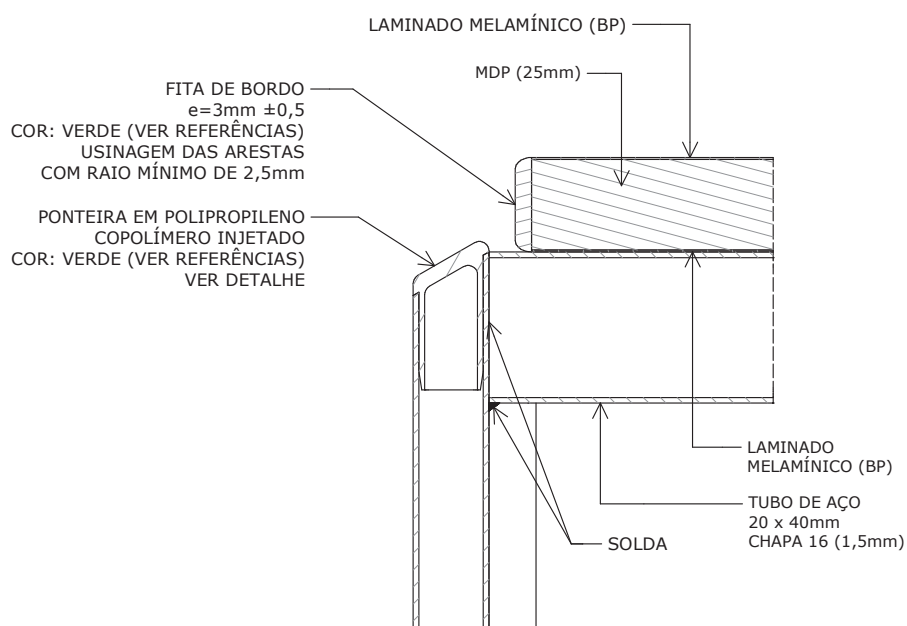
DETALHE 1
ESC. 1 : 2



DETALHE 2
ESC. 1 : 2



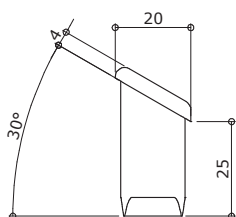
DETALHE 3
ESC. 1 : 2



DETALHE 4

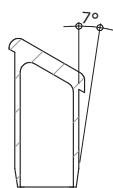
ESC. 1 : 2

DETALHE - PONTEIRA



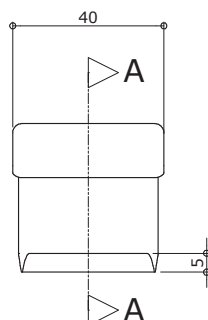
VISTA LATERAL

ESC. 1 : 2



CORTE AA

ESC. 1 : 2



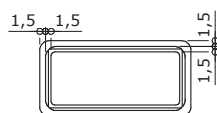
VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 2

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante
do componente



VISTA INFERIOR

ESC. 1 : 2

Revisão 3
Data 01/10/18

Página
5/9

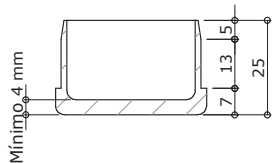


Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

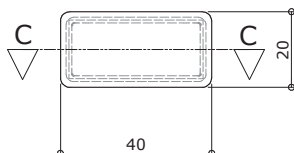
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



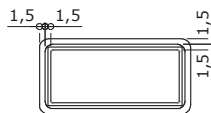
DETALHE - SAPATA



CORTE CC
ESC. 1 : 2



VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 2



VISTA INFERIOR
ESC. 1 : 2

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante
do componente

Revisão 3
Data 01/10/18

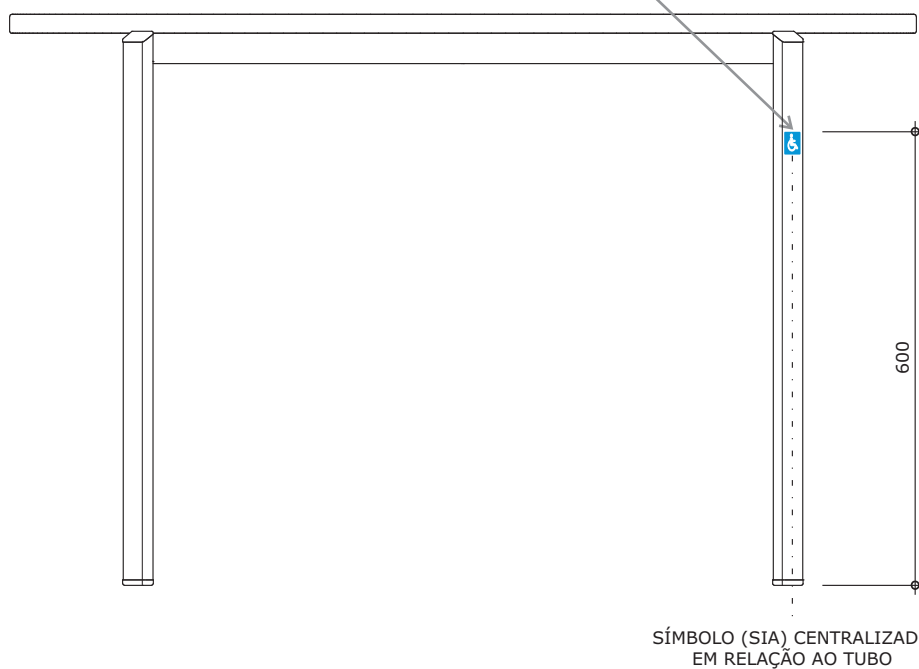
Página
6/9



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

DETALHE - INDICAÇÃO DE ACESSIBILIDADE



APLICAÇÃO DA INDICAÇÃO DE ACESSIBILIDADE
ELEVAÇÃO A
ESC. 1:10

ME-19

Mesa uso múltiplo acessível

Revisão 3
Data 01/10/18

Página
7/9



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário

ME-19

Mesa uso múltiplo acessível

Revisão 3
Data 01/10/18

Página
8/9



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário

DESCRIÇÃO

• Mesa redonda acessível, empilhável, com estrutura retangular em aço e tampo em MDP revestido de laminado melamínico de baixa pressão - BP.

CONSTITUINTES

- Tampo em MDP, com espessura de 25mm, dimensões acabadas diâmetro de 1200mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, cor CINZA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, auto-atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.
- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERDE (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.
- Estrutura em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).
- Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.
- Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.
- Fixação do tampo à estrutura através de:
 - Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bicromatizados;
 - Parafusos para aglomerado, de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizados.
- Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERDE (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.
- Obs.:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R_i e o grau de empolamento deve ser de d_o/t_o .
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências).

FABRICAÇÃO

- Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.
- Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento.
- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.
- A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).

- A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

REFERÊNCIAS

- Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.
- Fita de bordo de PVC com espessura de 3mm - "TABONE" ou equivalente - cor VERDE - referência PANTONE (*) 361 C.
- Ponteiros e sapatas - cor VERDE - referência PANTONE (*) 361 C.
- Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL 7040.

INDICAÇÃO DE ACESSIBILIDADE

- A mesa de uso múltiplo acessível deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, conforme projeto gráfico e aplicação.
- Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.
- Obs.1:** O arquivo digital referente à arte do Símbolo Internacional de Acesso (SIA) deverá ser solicitado ao Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações e Custos.
- Obs.2:** A amostra da mesa deve ser apresentada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) tampografado.

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo, contendo:
 - Nome do fornecedor;
 - Nome do fabricante;
 - Logomarca do fabricante;
 - Endereço / telefone do fornecedor;
 - Data de fabricação (mês/ano);
 - Nº do contrato;
 - Garantia até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega);
 - Código FDE do móvel;
 - A etiqueta de identificação a ser fixada na mesa deve apresentar também a seguinte frase acompanhada do Símbolo Internacional de Acesso: "Este móvel é acessível". A representação gráfica do Símbolo Internacional de Acesso deve atender o estabelecido na ABNT NBR 9050:2015 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, adotando-se uma das seguintes formas de representação e considerando as seguintes opções de cores:

- » Pictograma branco sobre fundo azul (referência Panton 2925 C);
- » Pictograma branco sobre fundo preto;
- » Pictograma preto sobre fundo branco.



Obs.: A amostra da mesa deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas para o fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.

GARANTIA

- Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus representantes.

EMBALAGEM

- Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno.
- Enrolar os pés com papel crepe sem goma ou com tubetes de espuma.
- As mesas podem ser empilhadas no máximo em 12 unidades.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.1: A amostra da mesa deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.

TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.
- Intercalar com folhas de compensado (4mm) no empilhamento e proteger os pontos de contato da carga.

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS

- Asseguradas às condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:
 - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações, exceto para:
 - » altura do piso à face inferior do tampo - mínimo 730mm / máximo 733mm.
- Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP.
- Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deve apresentar, acompanhado da amostra da mesa, a seguinte documentação técnica:
 - Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio;
 - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

NORMAS

- NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
 - NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
 - NBR 9050:2015 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.
 - NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.
 - NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento.
- Obs.:** As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário