

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

MESA PARA REFEITÓRIO TAMANHO 3

(PARA USUÁRIOS COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M)

1. Descrição

- Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior laminado melamínico de baixa pressão. Estrutura tubular de aço.

2. Constituintes

- Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, com padrão especial de acabamento (impressão digital com *overlay* duplo) e cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento da face inferior do tampo em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13 mm de comprimento (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1230 mm (largura) x 760 mm (profundidade) x 25,8 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + ou - 2mm para largura e de profundidade e +/- 1mm para espessura.
- Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5 mm para espessura.
- Estrutura da mesa composta de:
 - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 45$ mm, em chapa 16 (1,5 mm);
 - Travessas longitudinais e transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm);
- Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, $\varnothing = 1/4$ ", comprimento 1/2", cabeça lentilha, fenda combinada.
- Tampa/espaçador em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto.
- Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros/ sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem,

apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano, a identificação do “modelo FNDE”, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Nota 1: 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 antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

3. Referências de cores

Componentes e insumos	cor	referência
Fita de bordo	amarela	PANTONE^(*) 1235 C
Componentes injetados: ponteiros/ sapatas	amarela	PANTONE^(*) 1235 C
Pintura das estruturas	cinza	RAL^(**) 7040
Laminado melamínico de alta pressão		PADRÃO ESPECIAL^(***)

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE

() RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK**

(*) PADRÃO ESPECIAL - DESIGN DE ACORDO COM PROJETO EXECUTIVO (Anexo II)**

4. Processo de fabricação

- Para fabricação é indispensável seguir Projeto Executivo e Especificações Técnicas.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união, exceto nos encontros de arestas em contato direto com o tampo.
- Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas; esmerilhadas juntas e arredondados os cantos agudos.
- A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem “Hot Melting”. Após a colagem, deve receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).
- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

5. Tolerâncias dimensionais

- Asseguradas às condições de montagem do(s) móvel(is), sem prejuízo da funcionalidade deste(s) ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:
 - a) Tolerâncias dimensionais indicadas no projeto e/ou nas especificações;

- b) +/- 2 mm para partes estruturais;
- c) +/- 1 mm para furações e raios quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações;
- d) 1° para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações;
- e) +/- 1,5 mm para componentes injetados ou para compensados moldados quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações.

Nota 2: Na fabricação de componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias acima.

Nota 3: Na produção, considerar as tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico, chapas de MDP e MDF, tubos de aço carbono laminado a frio, de modo a atender as tolerâncias acima.

6. Identificação do fornecedor

- A etiqueta a ser fixada no mobiliário deverá ser autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, 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);
 - Código do Produto;
 - Garantia de 24 meses após a data da entrega.

7. Manual de Uso e Conservação

- As mesas devem ser fornecidas acompanhadas do Manual do Uso e Conservação, contendo no mínimo as seguintes informações:
 - Indicação de que a **mesa para refeitório – tamanho 3 destina-se a usuários com altura entre 1,19m a 1,42m;**
 - Indicação de que a **mesa para refeitório – tamanho 3 pode ser utilizada com bancos para refeitório ou com 4 cadeiras do modelo do CJA-03 FDE/FNDE;**
 - Orientações sobre forma de acoplamento;
 - Orientações sobre empilhamento máximo;
 - Orientações sobre limpeza;
 - Formas para acionamento da garantia.
 -

8. 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, ráfia ou fitilho de polipropileno;
- Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha, ou com elementos de polietileno expandido.
- 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 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 do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Garantia

- Garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante).