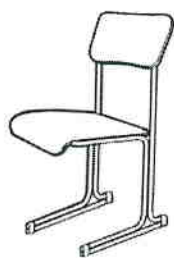
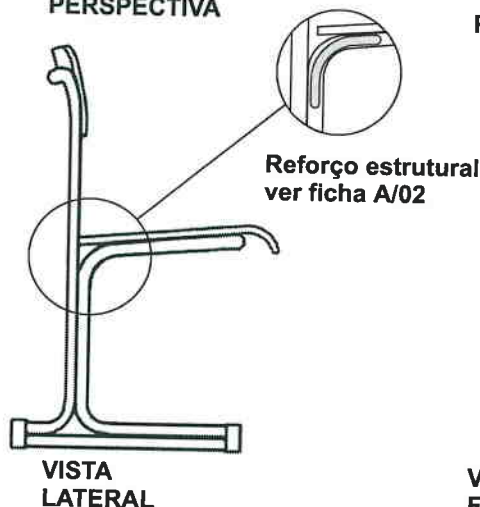


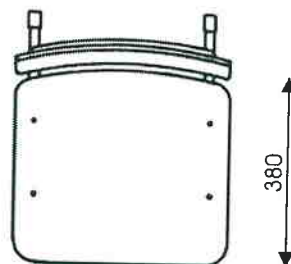
040



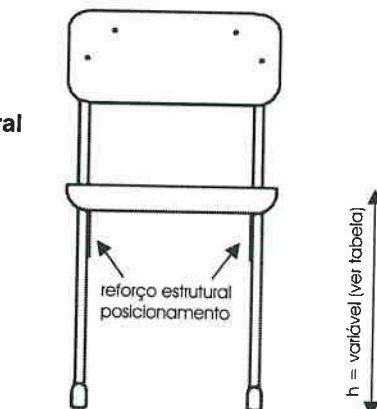
PERSPECTIVA



VISTA LATERAL



PLANTA



VISTA FRONTAL

medidas em mm  
sem escala

	Tamanho 2	Tamanho 3
Altura do assento	380	420

TABELA DE PADRÕES DIMENSIONAIS

## DESCRIÇÃO

□cadeira com estrutura tubular em aço, assento e encosto em compensado moldado, revestido de laminado melamínico de alta pressão (LMAP).

### COMPONENTES A SEREM RECUPERADOS

□estrutura em tubo de aço, seção circular de 22.3mm de diâmetro (7/8") e 1.5mm de espessura (chapa 16).

### COMPONENTES A SEREM INCORPORADOS

reforço estrutural do assento (2) em cantoneira metálica com 123 x 131 x 16 mm e 1.9mm de espessura (chapa 14), conforme ficha **A/02**.

### COMPONENTES A SEREM SUBSTITUÍDOS

□assento: por madeira compensada moldada, dimensões acabadas de 400 x 380 x 11mm, revestido na face superior em laminado melamínico de 0.6mm de espessura, acabamento texturizado, na cor Marfim Claro, Cod: **L 141 "FÓRMICA"** ou similar. Revestimento da face inferior em lamina de madeira faqueada de 0.7 mm da espécie "*Eucalyptus grandis*" com acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano conforme ficha **AE/01**.

□encosto: por madeira compensada moldada, dimensões acabadas de 400 x 180 x 11mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de 0.6mm de espessura, acabamento texturizado, na cor Marfim Claro, ref. **L 141 "FÓRMICA"** ou similar, conforme Ficha **AE/01**. Bordos do assento e do encosto com acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano.

□sapatas / ponteiros: por polipropileno copolímero, injetado, na cor e tonalidade da tinta da estrutura, conforme Ficha **S/06**.

## DESMONTAGEM

□apenas as cadeiras que ofereçam condições de aproveitamento de sua estrutura, deverão ser recuperadas;

□retire da estrutura todos os componentes não metálicos: o assento, encosto, sapatas e ponteiros;

□os componentes rebitados devem ser retirados, soltando os rebites com uma furadeira. As sapatas e ponteiros plásticos, com martelo e chave de fenda.

### RECUPERAÇÃO DA ESTRUTURA

□certifique-se da integridade da estrutura observando todos os pontos de solda e as partes que sofreram deformação;

□desempe a estrutura reconstituindo a sua estabilidade e formato original;

□solde todos os pontos rompidos reconfigurando uma estrutura única;

□solde os reforços estruturais (2) pela parte interna da estrutura do assento conforme desenho. Ver ficha **A/02**.

□elimine rebarbas, respingos de solda, esmerilhe juntas e arredonde cantos agudos.

### PROTEÇÃO DA ESTRUTURA

Restabelecida a integridade, estabilidade, rigidez e formato original da estrutura, elimine todos os pontos de ferrugem existentes, assim como retire toda a tinta que não esteja perfeitamente aderida à superfície da estrutura.

### Processos de decapagem:

□decapagem mecânica: Através da aplicação de abrasivos sobre a superfície metálica, utilizando-se ferramentas e equipamentos mecânicos. Nas superfícies em que houver a impossibilidade de lixamento mecânico, poder-se-á utilizar ferramentas

Ficha de  
Produto:  
**Cadeira  
CEBRACE**

**Recuperação  
de mobiliário  
escolar**



Ficha de  
Produto:  
Cadeira  
CEBRACERecuperação  
de mobiliário  
escolar

seguintes normas: NBR 7346 e 7347 entre outras.  
**decapagem química:** Através da imersão dos componentes metálicos em soluções ácidas diluídas e compostas na proporção adequada, para a retirada de toda a tinta e ferrugem existentes. Nesse processo será exigida a aprovação prévia dos produtos/formulações, processos/instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6, 9 e 25 e a NBR 7349 entre outras.

**ateamento:** Através de aplicação de jato abrasivo, sobre a superfície metálica. Nesse processo será exigida aprovação prévia das instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6 e 9, Programas de Prevenção à Silicose (Decretos 44.308 e 44.537) e a NBR 7348 e 14372 entre outras.

**Realizada a decapagem, a estrutura metálica deve ser imediatamente protegida através de tratamento de fosfatização e passivação NBR 9202 ou aplicação de "Primer" destinado à proteção anticorrosiva em epóxi zarcão, óxido de ferro, aplicado à trincha, rolo ou pistola, com secagem ao toque de aproximadamente 2 horas, manuseio de 6 horas e intervalo entre demãos de 18 horas.**

**Repintura em tinta - epóxi líquida bi-componente, brilhante, espessura mínima de 40 microns, na cor cinza brilhante.**

**REMONTAGEM**

**Fixe o assento e encosto à estrutura através de rebites (4 por peça) tipo POP de 6,2mm x 25mm conforme Ficha R/02.**

**Afim de obter o registro adequado para a furação dos componentes assento e encosto, em concordância com as furações pré-existentes na estrutura deve-se proceder da seguinte forma:**

**Coloque 4 pinos metálicos, pontiagudos com aproximadamente 30 mm x 5 mm de diâmetro, nos furos existentes na estrutura (pontas para cima);**

**Apóie o assento ou o encosto, centralizados no local de fixação, pressionando-os de encontro aos pinos pontiagudos para marcar o local das furações;**

**Fure nos pontos marcados pelos pinos, vire e fixe o assento ou o encosto na estrutura através dos rebites;**

**Aplique sob pressão através de um martelo de borracha, as sapatas e pontelras para o fechamento dos topos metálicos. As sapatas/pontelras deverão receber reforço de fixação através de rebites tipo "POP" de alumínio com 4,8mm e 15mm, conforme Ficha R/01.**

**RECOMENDAÇÕES GERAIS**

**Para recuperação da cadeira é indispensável seguir rigorosamente as especificações contidas nesta ficha técnica, sempre classificando os conjuntos por seu padrão dimensional ( tamanhos 02 e 03).**

**Todos os componentes em madeira, laminados, plásticos, tubos metálicos e materiais de acabamento, devem possuir padrão de qualidade conforme as Normas Específicas para cada material.**

**No revestimento da face inferior do assento poderão ser utilizados outros acabamentos em substituição ao especificado, mediante apresentação de amostras e de especificação detalhada do produto e processo a ser utilizado, sujeito a aprovação.**

**Certifique-se de que todos os elementos (estrutura e componentes) estejam adequadamente ajustados e apertados de forma a restabelecer a unidade estrutural do móvel.**

**Verifique que os rebites estejam perfeitamente aplicados nas superfícies do assento e encosto, de forma a não oferecer nenhum risco de ferimento aos usuários.**

**Os compensados não deverão apresentar defeitos**

"delaminações" e "rachaduras"

**IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA**

**O móvel recuperado deve ser identificado através de carimbo, de tamanho mínimo 100mm x 150mm, na parte inferior do assento contendo: nome da empresa, endereço, n.º do contrato, garantia, código e padrão dimensional e data da recuperação.**

**GARANTIA**

**Dois anos contra defeitos de fabricação dos componentes substituídos e cinco anos para a estrutura recuperada.**

**CONTROLE DE QUALIDADE**

**A empresa deverá permitir a vistoria em suas instalações durante o período da recuperação do mobiliário, para a aferição da qualidade dos produtos, materiais e procedimentos.**

**EMBALAGEM**

**Enrolar os pés com papel crepe sem goma, acoplá-las duas a duas protegendo assentos e encostos com papelão ondulado, amarrando-as com fitilho de polipropileno.**

**Para a aquisição com mesa do aluno CEBRACE, acoplá-las em grupo de duas. Fixar cada amarra a duas mesas (M/CB) do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume.**

**TRANSPORTE**

**Manipular cuidadosamente;**

**Proteger sempre com encerado;**

**Utilizar cordas para amarração;**

**Intercalar com folhas de compensado (4mm) no empilhamento.**

**NORMAS LEGISLAÇÃO E ENSAIOS**

**NBR 7145 Limpeza de Superfícies de aço com solventes**

**NBR 7346 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas manuais**

**NBR 7347 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas mecânicas**

**NBR 7348 Limpeza de Superfícies de aço com jato abrasivo**

**NBR 7349 Decapagem para pintura naval (para decapagem química)**

**NBR 9202 Preparação de superfícies para pintura Processo de fosfatização**

**NBR 14006 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Classes e Dimensões**

**NBR 14007 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Requisitos**

**NBR 14372 Equipamentos de Proteção Respiratória**

**NORMAS REGULAMENTADORAS DE SEGURANÇA NO TRABALHO**

**NR 6 Equipamentos de Proteção Individual EPI**

**NR 9 Programa de Prevenção de Riscos Ambientais**

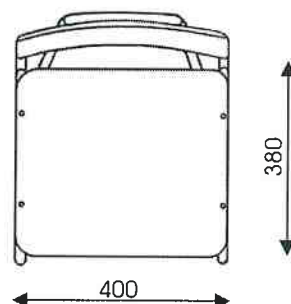
**NR 24 Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho**

**NR 25 Resíduos Industriais**

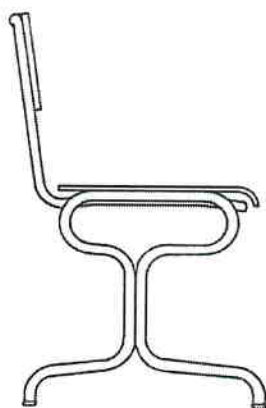
042



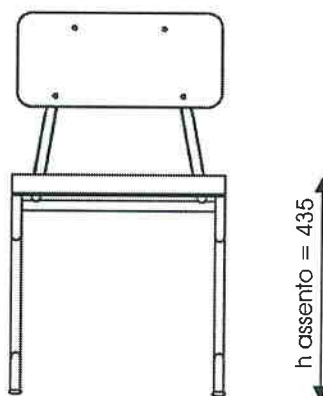
PERSPECTIVA



PLANTA



VISTA  
LATERAL



VISTA  
FRONTAL

medidas em mm  
sem escala

Ficha de  
Produto:  
**Cadeira  
CONESP**

## DESCRIÇÃO

□ Cadeira com estrutura tubular em aço, assento e encosto em compensado moldado, revestido de laminado melamínico de alta pressão (LMAP).

### COMPONENTES A SEREM RECUPERADOS

□ Estrutura em tubo de aço, seção circular, de 22,3mm (7/8"), espessura de chapa de 1,5mm (chapa 16).

□ Alguns lotes foram fabricados com estrutura em tubo de seção circular de 25,4mm (1").

### COMPONENTES A SEREM SUBSTITUÍDOS

□ **Assento:** por madeira compensada moldada, dimensões acabadas de 400 x 380 x 11mm, revestido na face superior em laminado melamínico de 0,6mm de espessura, acabamento texturizado, na cor Marfim Claro, Cod: **L 141 "FÓRMICA"** ou similar. Revestimento da face inferior em lamina de madeira faqueada de 0,7 mm da espécie "*Eucalyptus grandis*" com acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano conforme ficha **AE/01**.

□ **Encosto:** por madeira compensada moldada, dimensões acabadas de 400 x 180 x 11mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de 0,6mm de espessura, acabamento texturizado, na cor Marfim Claro, ref. **L 141 "FÓRMICA"** ou similar, conforme Ficha **AE/01**. Bordos do assento e do encosto com acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano.

□ **Sapatas:** por polipropileno copolímero, injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura, conforme Ficha **S/05** e **S/04** p/ tubo de 1".

### DESMONTAGEM

□ Apenas as cadeiras que ofereçam condições de

aproveitamento de sua estrutura, deverão ser recuperadas;

□ Retire da estrutura da cadeira todos os componentes não metálicos: assento, encosto, sapatas e ponteiros;

□ Os componentes rebitados devem ser retirados, soltando os rebites com uma furadeira. As sapatas e ponteiros plásticos, com martelo e chave de fenda.

### RECUPERAÇÃO DA ESTRUTURA

□ Certifique-se da integridade da estrutura observando todos os pontos de solda e as partes que sofreram deformação;

□ Desempe a estrutura reconstituindo a sua estabilidade e formato original;

□ Solde todos os pontos rompidos reconfigurando uma estrutura única;

□ Elimine rebarbas, respingos de solda, esmerilhe juntas e arredonde cantos agudos.

### PROTEÇÃO DA ESTRUTURA

Restabelecida a integridade, estabilidade, rigidez e formato original da estrutura, elimine todos os pontos de ferrugem existentes, assim como, retire toda a tinta que não esteja perfeitamente aderida à superfície da estrutura.

#### Processos de decapagem:

□ **Decapagem mecânica:** Através da aplicação de abrasivos sobre a superfície metálica, utilizando-se ferramentas e equipamentos mecânicos. Nas superfícies em que houver a impossibilidade de lixamento mecânico, poder-se-á utilizar excepcionalmente, ferramentas manuais. Nesse processo deverão ser observadas as seguintes normas: NBR 7346 e 7347 entre outras.

□ **Decapagem química:** Através da imersão dos componentes metálicos em soluções ácidas diluídas

**Recuperação  
de mobiliário  
escolar**



## Ficha de Produto: Cadeira CONESP

### Recuperação de mobiliário escolar

retirada de toda a tinta e ferrugem existentes. Nesse processo será exigida a aprovação prévia dos produtos/formulações, processos/instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6, 9 e 25 e a NBR 7349 entre outras.

**Jateamento:** Através de aplicação de jato abrasivo, sobre a superfície metálica. Nesse processo será exigida aprovação prévia das instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6 e 9, Programas de Prevenção à Silicose (Decretos 44.308 e 44.537) e a NBR 7348 e 14372 entre outras.

**Realizada a decapagem,** a estrutura metálica deve ser imediatamente protegida através de tratamento de fosfatização e passivação NBR 9202 ou aplicação de "Primer" destinado à proteção anticorrosiva em epóxi zarcão, óxido de ferro, aplicado à trincha, rolo ou pistola, com secagem ao toque de aproximadamente 2 horas, manuseio de 6 horas e intervalo entre demãos de 18 horas.

**Repintura em tinta epóxi líquida bi-componente,** brilhante, espessura mínima de 40 microns, na cor cinza brilhante.

#### REMONTAGEM

**Fixe o assento e encosto à estrutura através de rebites (4 por peça) tipo POP de 6,2mm x 25mm conforme Ficha R/02.**

Afim de obter o registro adequado para a furação dos componentes assento e encosto, em concordância com as furações pré-existentes na estrutura deve-se proceder da seguinte forma:

**Coloque 4 pinos metálicos, pontiagudos com aproximadamente 30 mm x 5 mm de diâmetro,** nos furos existentes na estrutura (pontas para cima);  
**Apóie o assento ou o encosto, centralizados no local de fixação, pressionando-os de encontro aos pinos pontiagudos para marcar o local das furações;**  
**Fure nos pontos marcados pelos pinos, vire e fixe o assento ou o encosto na estrutura através dos rebites;**  
**Aplique sob pressão através de um martelo de borracha, as sapatas para o fechamento dos topos metálicos.** As sapatas deverão receber reforço de fixação através de pinos de expansão conforme Ficha S/05. Nos casos em que a estrutura for fabricada em tubo de 25,4mm (1"), utilizar sapata igual à especificada para a mesa CONESP conforme ficha S/04.

#### RECOMENDAÇÕES GERAIS

**Para recuperação da cadeira é indispensável seguir rigorosamente as especificações contidas nesta ficha técnica.**

**Todos os componentes em madeira, laminados, plásticos, tubos metálicos e materiais de acabamento, devem possuir padrão de qualidade conforme as Normas Específicas para cada material.**

**No revestimento da face inferior do assento poderão ser utilizados outros acabamentos em substituição ao especificado, mediante apresentação de amostras e de especificação detalhada do produto e processo a ser utilizado, sujeito a aprovação.**

**Certifique-se de que todos os elementos (estrutura e componentes) estejam adequadamente ajustados e apertados de forma a restabelecer a unidade estrutural do móvel.**

**Verifique que os rebites estejam perfeitamente aplicados nas superfícies do assento e encosto, de forma a não oferecer nenhum risco de ferimento aos usuários.**

**Os compensados não deverão apresentar defeitos de fabricação como "janelas", "cavalos", "delaminações" e "rachaduras"**

#### IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

de carimbo, de tamanho mínimo 100mm x 150mm, na parte inferior do assento contendo:

nome da empresa, endereço, n.º do contrato, garantia, código e padrão dimensional e data da recuperação.

#### GARANTIA

**Dois anos contra defeitos de fabricação dos componentes substituídos e cinco anos para a estrutura recuperada.**

#### CONTROLE DE QUALIDADE

**A empresa deverá permitir a vistoria em suas instalações durante o período da recuperação do mobiliário, para a aferição da qualidade dos produtos, materiais e procedimentos.**

#### EMBALAGEM

**Enrolar os pés com papel crepe sem goma, acoplá-las duas a duas protegendo assentos e encostos com papelão ondulado, amarrando-as com fitilho de polipropileno.**

#### TRANSPORTE

**Manipular cuidadosamente;**

**Proteger sempre com encerado;**

**Utilizar cordas para amarração;**

**Intercalar com folhas de compensado (4mm) no empilhamento.**

#### NORMAS LEGISLAÇÃO E ENSAIOS

NBR 7145 Limpeza de Superfícies de aço com solventes

NBR 7346 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas manuais

NBR 7347 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas mecânicas

NBR 7348 Limpeza de Superfícies de aço com jato abrasivo

NBR 7349 Decapagem para pintura naval (para decapagem química)

NBR 9202 Preparação de superfícies para pintura Processo de fosfatização

NBR 14006 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Classes e Dimensões

NBR 14007 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Requisitos

NBR 14372 Equipamentos de Proteção Respiratória

#### NORMAS REGULAMENTADORAS DE SEGURANÇA NO TRABALHO

NR 6 Equipamentos de Proteção Individual EPI

NR 9 Programa de Prevenção de Riscos Ambientais

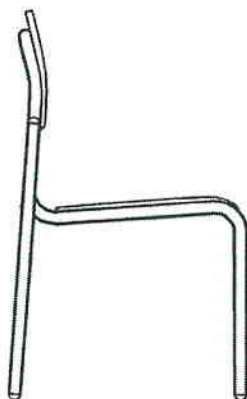
NR 24 Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho

NR 25 Resíduos Industriais

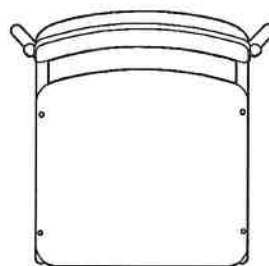
049



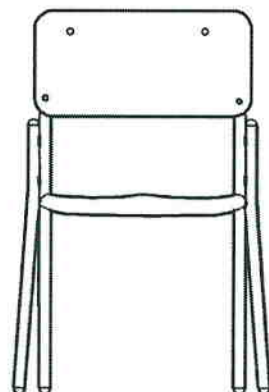
**PERSPECTIVA**



**VISTA LATERAL**



**PLANTA**



**VISTA FRONTAL**

medidas em mm  
sem escala

	Tamanho 2	Tamanho 3
Altura do assento	380	420

**TABELA DE PADRÕES DIMENSIONAIS**

## DESCRIÇÃO

□cadeira com estrutura tubular em aço, assento e encosto em compensado moldado, revestido de laminado melamínico de alta pressão (LMAP).

### COMPONENTES A SEREM RECUPERADOS

□estrutura em tubo de aço, seção circular, de 22,3mm (7/8"), espessura de chapa de 1,5mm (chapa 16).

### COMPONENTES A SEREM SUBSTITUÍDOS

□assento: por madeira compensada moldada, dimensões acabadas de 400 x 380 x 11mm, revestido na face superior em laminado melamínico de 0,6mm de espessura, acabamento texturizado, na cor Marfim Claro, Cod: **L 141 "FÓRMICA"** ou similar. Revestimento da face inferior em lamina de madeira faqueada de 0,7 mm da espécie "*Eucalyptus grandis*" com acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano conforme ficha **AE/01**.

□encosto: por madeira compensada moldada, dimensões acabadas de 400 x 180 x 11mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de 0,6mm de espessura, acabamento texturizado, na cor Marfim Claro, ref. **L 141 "FÓRMICA"** ou similar, conforme Ficha **AE/01**. Bordos do assento e do encosto com acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano.

□sapatas e ponteiros: por polipropileno copolímero, injetado, na cor e tonalidade da tinta da estrutura, conforme Ficha **S/03**.

### DESMONTAGEM

□apenas as cadeiras que ofereçam condições de aproveitamento de sua estrutura, deverão ser recuperadas;

□retire da estrutura todos os componentes não metálicos: o assento, encosto, sapatas, as ponteiros;  
 □os componentes rebitados devem ser retirados, soltando os rebites com uma furadeira. As sapatas e ponteiros plásticos com uma chave de fenda.

### RECUPERAÇÃO DA ESTRUTURA

□certifique-se da integridade da estrutura observando todos os pontos de solda e as partes que sofreram deformação;

□desempene a estrutura reconstituindo a sua estabilidade e formato original;

□solde todos os pontos rompidos reconfigurando uma estrutura única;

□elimine rebarbas, respingos de solda, esmerilhe juntas e arredonde cantos agudos.

### PROTEÇÃO DA ESTRUTURA

Restabelecida a integridade, estabilidade, rigidez e formato original da estrutura, elimine todos os pontos de ferrugem existentes, assim como retire toda a tinta que não esteja perfeitamente aderida à superfície da estrutura.

#### Processos de decapagem:

□decapagem mecânica: Através da aplicação de abrasivos sobre a superfície metálica, utilizando-se ferramentas e equipamentos mecânicos. Nas superfícies em que houver a impossibilidade de lixamento mecânico, poder-se-á utilizar ferramentas manuais. Nesse processo deverão ser observadas as seguintes normas: NBR 7346 e 7347 entre outras.

□decapagem química: Através da imersão dos componentes metálicos em soluções ácidas diluída se compostas na proporção adequada, para a retirada de toda a tinta e ferrugem existentes. Nesse

Ficha de  
 Produto:  
**CADEIRA**  
**FDE**

**Recuperação  
 de mobiliário  
 escolar**



## Ficha de Produto: CADEIRA FDE

### Recuperação de mobiliário escolar

produtos/formulações, processos/instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6, 9 e 25 e a NBR 7349 entre outras.

**Decapagem:** Através de aplicação de jato abrasivo, sobre a superfície metálica. Nesse processo será exigida aprovação prévia das instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6 e 9, Programas de Prevenção à Silicose (Decretos 44.308 e 44.537) e a NBR 7348 e 14372 entre outras.

Realizada a decapagem, a estrutura metálica deve ser imediatamente protegida através de tratamento de fosfatização e passivação NBR 9202 ou aplicação de "Primer" destinado à proteção anticorrosiva em epóxi zarcão, óxido de ferro, aplicado à trincha, rolo ou pistola, com secagem ao toque de aproximadamente 2 horas, manuseio de 6 horas e intervalo entre demãos de 18 horas.

Repintura em tinta epóxi líquida bi-componente, brilhante, espessura mínima de 40 microns, na cor cinza brilhante.

### REMONTAGEM

Fixe o assento e encosto à estrutura através de rebites (4 por peça) tipo POP de 6,2 x 25 mm conforme Ficha R/02.

Afim de obter o registro adequado para a furação dos componentes assento e encosto, em concordância com as furações pré-existentes na estrutura deve-se proceder da seguinte forma:

- Coloque 4 pinos metálicos, pontiagudos com aproximadamente 30 mm x 5 mm de diâmetro, nos furos existentes na estrutura (pontas para cima);
- Apóie o assento ou o encosto, centralizados no local de fixação, pressionando-os de encontro aos pinos pontiagudos para marcar o local das furações;
- Fure nos pontos marcados pelos pinos, vire e fixe o assento ou o encosto na estrutura através dos rebites;
- Aplique sob pressão através de um martelo de borracha, as sapatas e pontelras para o fechamento dos topos metálicos.

### RECOMENDAÇÕES GERAIS

Para recuperação da cadeira é indispensável seguir rigorosamente as especificações contidas nesta ficha técnica, sempre classificando os conjuntos por seu padrão dimensional ( tamanhos 02 e 03).

Todos os componentes em madeira, laminados, plásticos, tubos metálicos e materiais de acabamento, devem possuir padrão de qualidade conforme as Normas Específicas para cada material.

No revestimento da face inferior do assento poderão ser utilizados outros acabamentos em substituição ao especificado, mediante apresentação de amostras e de especificação detalhada do produto e processo utilizado, sujeito a aprovação.

Certifique-se de que todos os elementos (estrutura e componentes) estejam adequadamente ajustados e apertados de forma a restabelecer a unidade estrutural do móvel.

Verifique que os rebites estejam perfeitamente aplicados nas superfícies dos assentos e encostos, de forma a não oferecer nenhum risco de ferimento aos usuários.

Os compensados não deverão apresentar defeitos de fabricação como "janelas", "cavalos", "delaminações" e "rachaduras".

### IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

O móvel recuperado deve ser identificado através de carimbo, de tamanho mínimo 100mm x 150mm, na parte inferior do assento contendo:

nome da empresa, endereço, n.º do contrato, garantia, código e padrão dimensional e data da recuperação.

### GARANTIA

componentes substituídos e cinco anos para a estrutura recuperada.

### CONTROLE DE QUALIDADE

A empresa deverá permitir a vistoria em suas instalações durante o período da recuperação do mobiliário, para a aferição da qualidade dos produtos, materiais e procedimentos.

### EMBALAGEM

Enrolar os pés com papel crepe sem goma, empilhá-las colocando entre cada peça um papelão ondulado de 40 x 80 cm, amarrar os pés com fitilho de polipropileno.

Para a aquisição com mesa do aluno FDE, empilhá-las em grupo de duas. Fixar cada amarra com duas mesas (M/FDE) do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único conjunto.

Para o fornecimento das cadeiras em separado das mesas, empilhá-las em grupos de cinco.

### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente;
- Proteger sempre com encerado;
- Utilizar cordas para amarração;
- Intercalar com folhas de compensado (4mm) no empilhamento.

### NORMAS LEGISLAÇÃO E ENSAIOS

NBR 7145 Limpeza de Superfícies de aço com solventes

NBR 7346 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas manuais

NBR 7347 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas mecânicas

NBR 7348 Limpeza de Superfícies de aço com jato abrasivo

NBR 7349 Decapagem para pintura naval (para decapagem química)

NBR 9202 Preparação de superfícies para pintura Processo de fosfatização

NBR 14006 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Classes e Dimensões

NBR 14007 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Requisitos

NBR 14372 Equipamentos de Proteção Respiratória

### NORMAS REGULAMENTADORAS DE SEGURANÇA NO TRABALHO

NR 6 Equipamentos de Proteção Individual EPI

NR 9 Programa de Prevenção de Riscos Ambientais

NR 24 Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho

NR 25 Resíduos Industriais

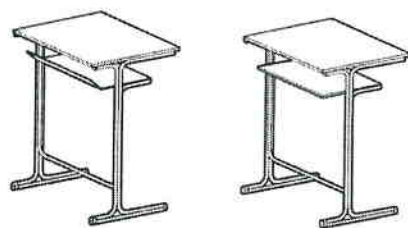
046

M/CB

Página 1/2

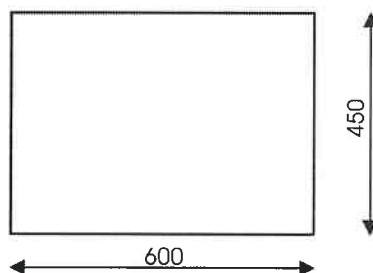
Elaboração

Out/2001

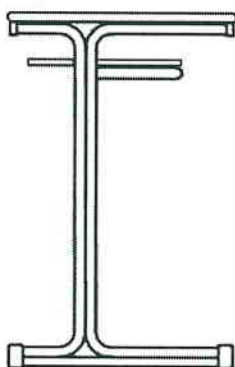


ANTES  
PERSPECTIVA

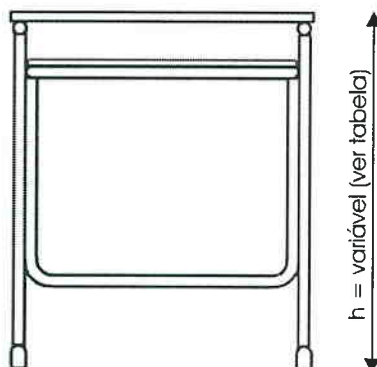
DEPOIS



PLANTA



VISTA  
LATERAL



VISTA  
FRONTAL

medidas em mm  
sem escala

	Tamanho 2	Tamanho 3
Altura (h)	660	720

TABELA DE PADRÕES DIMENSIONAIS

## DESCRIÇÃO

Mesa com estrutura tubular em aço, tampo em aglomerado, compensado ou MDF, revestido de laminado melamínico e porta livros em madeira compensada.

### COMPONENTES A SEREM RECUPERADOS

**Estrutura:** em tubo de aço, seção circular de 22,3 mm de diâmetro (7/8") e 1,25mm de espessura (chapa 18).

### COMPONENTES A SEREM SUBSTITUÍDOS

**Tampo:** por aglomerado, compensado ou MDF de 18mm, dimensões acabadas 600 x 450 x 19mm, revestido na face superior em laminado melamínico pós-formável de 0,8mm de espessura, texturizado cor MARFIM CLARO, cód: L 141 "FÓRMICA" ou similar, bordos longitudinais pós formados a 180° com raio de curvatura de 9mm. Revestimento na face inferior em laminado de baixa pressão - BP, na cor e acabamento do tampo e topos transversais encabeçados com fita de bordo de poliestireno de 0,45mm de espessura, conforme Ficha T/02.

**Porta livros:** por compensado de madeira nas dimensões de 545 x 310 x 10 mm, todos os cantos arredondados com r=50mm, topos boleados, revestido em lamina de madeira faqueada de 0.7 mm em ambas as faces e acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano, conforme Ficha PL/01.

**Sapatas e ponteiros:** por polipropileno copolímero, injetado, na cor e tonalidade da tinta da estrutura, conforme Ficha S/06 e S/07.

### DESMONTAGEM

Apenas as mesas que ofereçam condições de aproveitamento de sua estrutura, deverão ser

recuperadas;

retire da estrutura todos os componentes não metálicos: O tampo, as sapatas, as ponteiros, e o porta-livros;

Os tampos e as ponteiros devem ser retirados com o auxílio de uma chave de fenda. Os componentes rebitados devem ser retirados, soltando os rebites com uma furadeira.

### RECUPERAÇÃO DA ESTRUTURA

Certifique-se da integridade da estrutura observando todos os pontos de solda e as partes que sofreram deformação;

desempe a estrutura, reconstituindo a sua estabilidade e formato original ;

solde todos os pontos rompidos reconfigurando uma estrutura única;

elimine rebarbas, respingos de solda, esmerilhe juntas e arredonde cantos agudos.

### PROTEÇÃO DA ESTRUTURA

Restabelecida a integridade, estabilidade, rigidez e formato original da estrutura, elimine todos os pontos de ferrugem existentes, assim como retire toda a tinta que não esteja perfeitamente aderida à superfície da estrutura.

### Processos de decapagem:

**Decapagem mecânica:** Através da aplicação de abrasivos sobre a superfície metálica, utilizando-se ferramentas e equipamentos mecânicos.

Nas superfícies em que houver a impossibilidade de lixamento mecânico, poder-se-á utilizar ferramentas manuais. Nesse processo deverão ser observadas as normas: NBR 7346 e 7347 entre outras.

**Decapagem química:** Através da imersão dos componentes metálicos em soluções ácidas diluídas

Ficha de  
Produto:  
**Mesa  
CEBRACE**

**Recuperação  
de mobiliário  
escolar**



047

**M/CB**

Página 2/2

Elaboração

Out/2001

## Ficha de Produto: Mesa CEBRACE

## Recuperação de mobiliário escolar

retirada de toda a tinta e ferrugem existentes. Nesse processo será exigida a aprovação prévia dos produtos/formulações, processos/instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6, 9 e 25 e a NBR 7349 entre outras.

☐ **Jateamento:** Através de aplicação de jato abrasivo, sobre a superfície metálica. Nesse processo será exigida aprovação prévia das instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6 e 9, Programas de Prevenção à Silicose (Decretos 44.308 e 44.537) e a NBR 7348 e 14372 entre outras.

☐ Realizada a decapagem, a estrutura metálica deve ser imediatamente protegida através de tratamento de fosfatização e passivação NBR 9202 ou aplicação de "Primer" destinado à proteção anticorrosiva em epóxi zarcão, óxido de ferro, aplicado à trincha, rolo ou pistola, com secagem ao toque de aproximadamente 2 horas, manuseio de 6 horas e intervalo entre demãos de 18 horas.

☐ Repintura em tinta epóxi líquida bi-componente, brilhante, espessura mínima de 40 microns, na cor cinza brilhante.

### REMONTAGEM

☐ Fixe o tampo à estrutura através de parafusos para aglomerado (4) tipo "Mittifix" de 4,5 x 35 mm, cabeça panela, zincados conforme Ficha **P/02**;

☐ Aplique sob pressão por meio de um martelo de borracha, as sapatas e ponteiros para o fechamento dos topos metálicos. As sapatas deverão receber reforço de fixação através de rebites tipo "POP" de alumínio com 4,8mm x 15mm, conforme Ficha **R/01**.

☐ Fixe o porta livros em madeira, à estrutura através de rebite (4 por peça) tipo POP de alumínio com 4,8 x 21mm, conforme Ficha **R/03**. Afim de obter o registro adequado para a furação do porta livros, em concordância com as furações pré-existentes na estrutura deve-se proceder da seguinte forma:

☐ Coloque 4 pinos metálicos, pontiagudos com aproximadamente 30 mm x 5 mm de diâmetro, nos furos existentes na estrutura (pontas para cima);

☐ Apoie o porta livros, centralizado no local de fixação, pressionando-o de encontro aos pinos pontiagudos para marcar o local das furações;

☐ Fure nos pontos marcados pelos pinos, vire e fixe o porta livros na estrutura através dos rebites.

### RECOMENDAÇÕES GERAIS

☐ Para recuperação da mesa é indispensável seguir rigorosamente as especificações contidas nesta ficha técnica, sempre classificando os conjuntos por seu padrão dimensional ( tamanhos 02 e 03).

☐ Todos os componentes em madeira, laminados, plásticos, tubos metálicos e materiais de acabamento, devem possuir padrão de qualidade conforme as Normas Específicas para cada material.

☐ No revestimento da face inferior do tampo poderão ser utilizados outros acabamentos em substituição ao especificado, mediante apresentação de amostras e de especificação detalhada do produto e processo a ser utilizado, sujeito a aprovação;

☐ Certifique-se de que todos os elementos (estrutura e componentes) estejam adequadamente ajustados e apertados de forma a restabelecer a unidade estrutural do móvel;

☐ Verifique que os rebites estejam perfeitamente aplicados na superfície do porta livros, de forma a não oferecer nenhum risco de ferimento aos usuários. Os compensados não deverão apresentar defeitos de fabricação como "janelas", "cavalos", "delaminações" e "rachaduras"

### IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

☐ O móvel recuperado deve ser identificado através de carimbo, de tamanho mínimo 100mm x 150mm,

empresa, endereço, nº do contrato, garantia, código padrão dimensional e data da recuperação.

### GARANTIA

☐ Dois anos contra defeitos de fabricação dos componentes substituídos e cinco anos para a estrutura recuperada.

### CONTROLE DE QUALIDADE

☐ A empresa deverá permitir a vistoria em suas instalações durante o período da recuperação do mobiliário, para a aferição da qualidade dos produtos, materiais e procedimentos.

### EMBALAGEM

☐ Enrolar os pés com papel crepe sem goma;

☐ Acoplar mesas duas a duas, amarrando-as entre si;

☐ Recobrir cada tampo com papelão ondulado de 800mm x 800mm, dobrando a parte excedente e fixando por fita adesiva;

☐ Amarrar o papelão na parte central do tampo contornando-o;

☐ A cada amarra com duas mesas fixar duas cadeiras do mesmo padrão dimensional, empilhadas e embaladas de modo que se configure um único volume.

### TRANSPORTE

☐ Manipular cuidadosamente;

☐ Proteger sempre com encerado;

☐ Utilizar cordas para amarração;

☐ Intercalar com folhas de compensado (4mm) no empilhamento.

### NORMAS LEGISLAÇÃO E ENSAIOS

NBR 7145 Limpeza de Superfícies de aço com solventes

NBR 7346 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas manuais

NBR 7347 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas mecânicas

NBR 7348 Limpeza de Superfícies de aço com jato abrasivo

NBR 7349 Decapagem para pintura naval (para decapagem química)

NBR 9202 Preparação de superfícies para pintura Processo de fosfatização

NBR 14006 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Classes e Dimensões

NBR 14007 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Requisitos

NBR 14372 Equipamentos de Proteção Respiratória

### NORMAS REGULAMENTADORAS DE SEGURANÇA NO TRABALHO

NR 6 Equipamentos de Proteção Individual EPI

NR 9 Programa de Prevenção de Riscos Ambientais

NR 24 Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho

NR 25 Resíduos Industriais



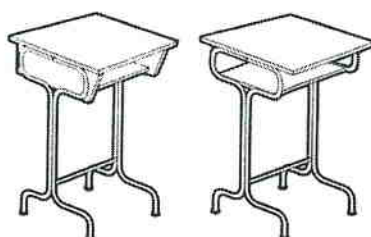
048

M/CN

Página 1/2

Elaboração

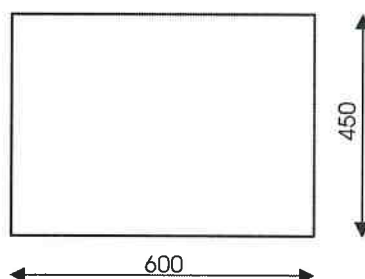
Out/2001



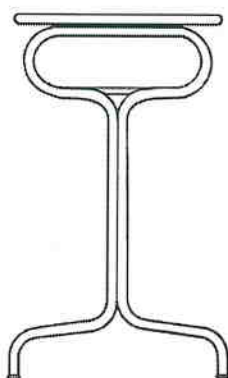
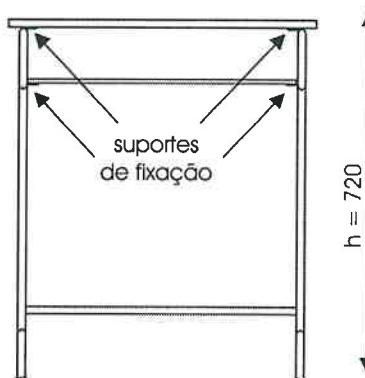
ANTES

DEPOIS

PERSPECTIVA



PLANTA

VISTA  
LATERALVISTA  
FRONTALmedidas em mm  
sem escalaFicha de  
Produto:  
**Mesa  
CONESP****DESCRIÇÃO**

☐ mesa com estrutura tubular em aço, tampo em aglomerado, compensado ou MDF, revestido de laminado melamínico e porta livros em madeira compensada.

**COMPONENTES A SEREM RECUPERADOS**

☐ estrutura em tubo de aço, seção circular de 25,4 mm de diâmetro (1") e 1,50mm de espessura (chapa 16).

**COMPONENTES A SEREM INCORPORADOS**

☐ suportes de fixação do tampo (4) e do porta livros (4) em chapa de aço com 35 x 25 x 1,9mm de espessura (chapa 14), estampados, conforme Ficha A/01 a serem soldados à estrutura;

**COMPONENTES A SEREM SUBSTITUÍDOS**

☐ tampo: por aglomerado, compensado ou MDF de 18mm, dimensões acabadas 600 x 450 x 19mm, revestido na face superior em laminado melamínico pós formável de 0,8mm de espessura, texturizado, cor MARFIM CLARO, cód: **L 141 "FÓRMICA"** ou similar, bordos longitudinais pós formados a 180° com raio de curvatura de 9mm. Revestimento na face inferior em laminado de baixa pressão - BP, na cor e acabamento do tampo e topos transversais encabeçados com fita de bordo de PVC de 0,45mm de espessura, conforme Ficha T/02.

☐ porta livros: por compensado de madeira nas dimensões de 525 x 310 x 10 mm, todos os cantos arredondados com r=50mm, topos boleados, revestido em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm em ambas as faces e acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano, conforme Ficha PL/02.

☐ sapatas: por polipropileno copolímero, injetado, na

cor e tonalidade da tinta da estrutura, conforme Ficha S/04.

**DESMONTAGEM**

☐ apenas as mesas que ofereçam condições de aproveitamento de sua estrutura, deverão ser recuperadas;

☐ retire da estrutura da mesa todos os componentes não metálicos: A caixa constituída pelo tampo e o porta-livros em madeira, as sapatas e as ponteiras;

☐ o tampo e o porta-livros devem ser retirados com o auxílio de uma chave de fenda. As sapatas e as ponteiras, com martelo e chave de fenda.

**RECUPERAÇÃO DA ESTRUTURA**

☐ certifique-se da integridade da estrutura observando todos os pontos de solda e as partes que sofreram deformação;

☐ desempene a estrutura, reconstituindo a sua estabilidade e formato original;

☐ solde todos os pontos rompidos reconfigurando uma estrutura única;

☐ solde as abas de fixação do tampo e do porta livros faceando a parte superior da estrutura;

☐ elimine rebarbas, respingos de solda, esmerilhe juntas e arredonde cantos agudos.

**PROTEÇÃO DA ESTRUTURA**

Restabelecida a integridade, estabilidade, rigidez e formato original da estrutura, elimine todos os pontos de ferrugem existentes, assim como retire toda a tinta que não esteja perfeitamente aderida à superfície da estrutura.

**Processos de decapagem:**

☐ decapagem mecânica: através da aplicação de abrasivos sobre a superfície metálica, utilizando-se

Recuperação  
de mobiliário  
escolar

049

**Ficha de  
Produto:  
Mesa  
CONESP**

Nas superfícies em que houver a impossibilidade de lixamento mecânico, poder-se-á utilizar ferramentas manuais. Nesse processo deverão ser observadas as seguintes normas: NBR 7346 e 7347 entre outras.

**Decapagem química:** Através da Imersão dos componentes metálicos em soluções ácidas diluídas e compostas na proporção adequada, para a retirada de toda a tinta e ferrugem existentes. Nesse processo será exigida a aprovação prévia dos produtos/formulações, processos/instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6, 9 e 25 e a NBR 7349 entre outras.

**Jateamento:** Através de aplicação de jato abrasivo, sobre a superfície metálica. Nesse processo será exigida aprovação prévia das instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6 e 9, Programas de Prevenção à Silicose (Decretos 44.308 e 44.537) e a NBR 7348 e 14372 entre outras.

Realizada a decapagem, a estrutura metálica deve ser imediatamente protegida através de tratamento de fosfatização e passivação NBR 9202 ou aplicação de "Primer" destinado à proteção anticorrosiva em epóxi zarcão, óxido de ferro, aplicado à trincha, rolo ou pistola, com secagem ao toque de aproximadamente 2 horas, manuseio de 6 horas e intervalo entre demãos de 18 horas.

Repintura em tinta epóxi líquida bi-componente, brilhante, espessura mínima de 40 microns, na cor cinza brilhante.

**REMONTAGEM**

Fixe o tampo à estrutura através de parafusos para aglomerado (4) "Mittifix" cabeça panela, de 4,5 x 16mm, zincados conforme Ficha **P/01**;

Aplique sob pressão por meio de um martelo de borracha, as sapatas e ponteiros para o fechamento dos topos metálicos. As sapatas deverão receber reforço de fixação através de pino expensor de polipropileno conforme ficha **S/04**;

Fixe o porta livros em madeira, à estrutura através de rebite (4 por peça) tipo POP de alumínio com 4.8 x 21mm, conforme Ficha **R/03**.

**RECOMENDAÇÕES GERAIS**

Para recuperação da mesa é indispensável seguir rigorosamente as especificações contidas nesta ficha técnica.

Todos os componentes em madeira, laminados, plásticos, tubos metálicos e materiais de acabamento, devem possuir padrão de qualidade conforme as Normas Específicas para cada material.

No revestimento da face inferior do tampo poderão ser utilizados outros acabamentos em substituição ao especificado, mediante apresentação de amostras e de especificação detalhada do produto e processo a ser utilizado, sujeito a aprovação.

Certifique-se de que todos os elementos (estrutura e componentes) estejam adequadamente ajustados e apertados de forma a restabelecer a unidade estrutural do móvel;

Verifique que os rebites estejam perfeitamente aplicados na superfície do porta livros, de forma a não oferecer nenhum risco de ferimento aos usuários.

Os compensados não deverão apresentar defeitos de fabricação como "janelas", "cavalos", "delaminações" e "rachaduras".

**IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA**

O móvel recuperado deve ser identificado através de carimbo, de tamanho mínimo 100mm x 150mm, na parte inferior do tampo contendo: nome da empresa, endereço, nº do contrato, garantia, código e data da recuperação.

**GARANTIA**

Dois anos contra defeitos de fabricação dos

estrutura recuperada.

**CONTROLE DE QUALIDADE**

A empresa deverá permitir a vistoria em suas instalações durante o período da recuperação do mobiliário, para a aferição da qualidade dos produtos, materiais e procedimentos.

**EMBALAGEM**

Enrolar os pés com papel crepe sem goma.

Acoplar mesas duas a duas, amarrando-as entre si.

Recobrir cada tampo com papelão ondulado de 800mm x 800mm, dobrando a parte excedente e fixando por fita adesiva.

Amarrar o papelão na parte central do tampo contornando-o.

**TRANSPORTE**

Manipular cuidadosamente;

Proteger sempre com encerado;

Utilizar cordas para amarração;

Intercalar com folhas de compensado (4mm) no empilhamento.

**NORMAS LEGISLAÇÃO E ENSAIOS**

NBR 7145 Limpeza de Superfícies de aço com solventes

NBR 7346 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas manuais

NBR 7347 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas mecânicas

NBR 7348 Limpeza de Superfícies de aço com jato abrasivo

NBR 7349 Decapagem para pintura naval (para decapagem química)

NBR 9202 Preparação de superfícies para pintura Processo de fosfatização

NBR 14006 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Classes e Dimensões

NBR 14007 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Requisitos

NBR 14372 Equipamentos de Proteção Respiratória

**NORMAS REGULAMENTADORAS DE SEGURANÇA NO TRABALHO**

NR 6 Equipamentos de Proteção Individual EPI

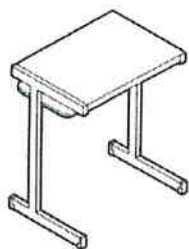
NR 9 Programa de Prevenção de Riscos Ambientais

NR 24 Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho

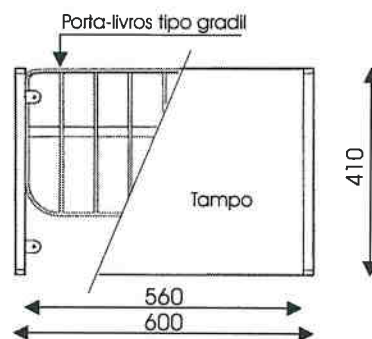
NR 25 Resíduos Industriais

**Recuperação  
de mobiliário  
escolar**

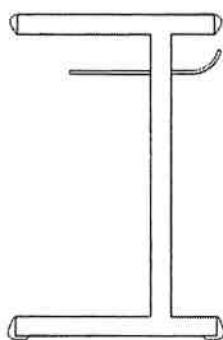
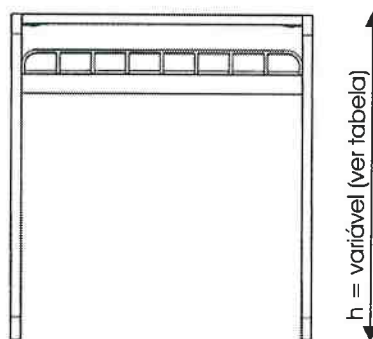




PERSPECTIVA



PLANTA

VISTA  
LATERALVISTA  
FRONTAL

medidas em mm  
sem escala

	Tamanho 2	Tamanho 3
Altura (h)	650	720

TABELA DE PADRÕES DIMENSIONAIS

## DESCRIÇÃO

□ mesa com estrutura tubular em aço, tampo em compensado ou aglomerado revestido de laminado melamínico e porta livros em aço ou madeira compensada.

### COMPONENTES A SEREM RECUPERADOS

□ Estrutura em tubo de aço, seção retangular de 20mm x 40mm x 1,5mm de espessura (chapa 16).

□ porta livros em perfil de aço, seção quadrada maciça de 6,3mm x 6,3mm, soldado à estrutura.

□ Suportes de fixação do tampo (4) em chapa de aço com 35 x 25 x 1,9mm de espessura (chapa 14), estampados, soldados à estrutura.

### COMPONENTES A SEREM SUBSTITUÍDOS

□ Tampo: por compensado, aglomerado ou MDF de 18mm, dimensões acabadas 560 x 410 x 19mm, revestido na face superior em laminado melamínico pós formável de 0,8mm de espessura, texturizado, cor MARFIM CLARO, cód: **L 141** "FÓRMICA" ou similar. bordos longitudinais pós formados a 180° com raio de curvatura de 9mm. Revestimento na face inferior em laminado de baixa pressão - BP, na cor e acabamento do tampo e topos transversais encabeçados com fita de bordo de PVC de 0,45mm de espessura, conforme Ficha **T/01**.

□ porta livros: caso sejam em madeira, deverão ser substituídos por compensado de madeira nas dimensões de 550 x 310 x 10 mm, todos os cantos arredondados com  $r=50\text{mm}$ , topos boleados, revestido em lamina de madeira faqueada de 0,7 mm em ambas as faces e acabamento em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano, conforme Ficha **PL/03**.

□ Sapatas e ponteiros: por polipropileno copolímero,

injetado, na cor e tonalidade da tinta da estrutura, conforme Ficha **S/01 - S/02**.

### DESMONTAGEM

□ apenas as mesas que ofereçam condições de aproveitamento de sua estrutura, deverão ser recuperadas;

□ retire da estrutura da mesa todos os componentes não metálicos: O tampo, as sapatas, as ponteiros, e o porta-livros, se fabricado em madeira;

□ Os tampos e as ponteiros devem ser retirados com o auxílio de uma chave de fenda. Os componentes rebitados, devem ser retirados, soltando os rebites com uma furadeira.

### RECUPERAÇÃO DA ESTRUTURA

□ certifique-se da integridade da estrutura observando todos os pontos de solda e as partes que sofreram deformação;

□ desempene a estrutura, reconstituindo a sua estabilidade e formato original;

□ solde todos os pontos rompidos reconfigurando uma estrutura única;

□ Se necessário, reinstale as abas de fixação do tampo, conforme ficha **A/01**;

□ caso o porta livros seja em gradil de aço certifique-se de que todas as soldas estejam integras;

□ elimine rebarbas, respingos de solda, esmerilhe juntas e arredonde cantos agudos.

### PROTEÇÃO DA ESTRUTURA

Restabelecida a integridade, estabilidade, rigidez e formato original da estrutura, elimine todos os pontos de ferrugem existentes, assim como retire toda a tinta que não esteja perfeitamente aderida à superfície da estrutura.

Ficha de  
Produto:  
**Mesa FDE**

**Recuperação  
de mobiliário  
escolar**

## Ficha de Produto: Mesa FDE

## Recuperação de mobiliário escolar

**Decapagem mecânica:** Através da aplicação de abrasivos sobre a superfície metálica, utilizando-se ferramentas e equipamentos mecânicos.

Nas superfícies em que houver a impossibilidade de lixamento mecânico, poder-se-á utilizar ferramentas manuais. Nesse processo deverão ser observadas as normas: NBR 7346 e 7347 entre outras.

**Decapagem química:** Através da imersão dos componentes metálicos em soluções ácidas diluídas e compostas na proporção adequada, para a retirada de toda a tinta e ferrugem existentes. Nesse processo será exigida a aprovação prévia dos produtos/formulações, processos/instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6, 9 e 25 e a NBR 7349 entre outras.

**Jateamento:** Através de aplicação de jato abrasivo, sobre a superfície metálica. Nesse processo será exigida aprovação prévia das instalações, assim como o enquadramento às Normas de Segurança no Trabalho NR 6 e 9, Programas de Prevenção à Silicose (Decretos 44.308 e 44.537) e a NBR 7348 e 14372 entre outras.

Realizada a decapagem, a estrutura metálica deve ser imediatamente protegida através de tratamento de fosfatização e passivação NBR 9202 ou aplicação de "Primer" destinado à proteção anticorrosiva em epóxi zarcão, óxido de ferro, aplicado à trinch, rolo ou pistola, com secagem ao toque de aproximadamente 2 horas, manuseio de 6 horas e intervalo entre demãos de 18 horas.

Repintura em tinta epóxi líquida bi-componente, brilhante, espessura mínima de 40 microns, na cor cinza brilhante.

### REMONTAGEM

Fixe o tampo à estrutura através de parafusos para aglomerado (4) "MITTOFIX" 4,5 x 16 mm, cabeça panela, zincados, conforme Ficha P/01

Aplique sob pressão por meio de um martelo de borracha, as sapatas e ponteiros para o fechamento dos topos metálicos. As sapatas deverão receber reforço de fixação através de rebites tipo "POP" de alumínio com 4,8mm x 15mm, conforme Ficha R/01

Caso o porta livros seja em madeira, fixe-o à estrutura através de rebite tipo POP de alumínio com 4,8 x 21mm, conforme Ficha R/03

### RECOMENDAÇÕES GERAIS

Para recuperação da mesa é indispensável seguir rigorosamente as especificações contidas nesta ficha técnica, sempre classificando os conjuntos por seu padrão dimensional ( tamanhos 02 e 03).

Todos os componentes em madeira, laminados, plásticos, tubos metálicos e materiais de acabamento, devem possuir padrão de qualidade conforme as Normas Específicas para cada material.

No revestimento da face inferior do tampo poderão ser utilizados outros acabamentos em substituição ao especificado, mediante apresentação de amostras de especificação detalhada do produto e processo a ser utilizado, sujeito a aprovação.

Certifique-se de que todos os elementos (estrutura e componentes) estejam adequadamente ajustados e apertados de forma a restabelecer a unidade estrutural do móvel.

No caso do porta livros de madeira, certifique-se que os rebites estejam perfeitamente aplicados em sua superfície, de forma a não oferecer nenhum risco de ferimento aos usuários, sendo este em compensação não deverá apresentar defeitos de fabricação como "janelas", "cavalos", "delaminações" e "rachaduras".

### IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

O móvel recuperado deve ser identificado através de carimbo, de tamanho mínimo 100mm x 150mm,

empresa, endereço, nº do contrato, garantia, código e padrão dimensional e data da recuperação.

### GARANTIA

Dois anos contra defeitos de fabricação dos componentes substituídos e cinco anos para a estrutura recuperada.

### CONTROLE DE QUALIDADE

A empresa deverá permitir a vistoria em suas instalações durante o período da recuperação do mobiliário, para a aferição da qualidade dos produtos, materiais e procedimentos.

### EMBALAGEM

Enrolar os pés com papel crepe sem goma.

Acoplar mesas duas a duas, amarrando-as entre si.

Recobrir cada tampo com papelão ondulado de 800mm x 800mm, dobrando a parte excedente e fixando por fita adesiva.

Amarrar o papelão na parte central do tampo contornando-o.

Em cada amarra com duas mesas fixar duas cadeiras do mesmo padrão dimensional, empilhadas e embaladas de modo que se configure um único volume.

### TRANSPORTE

Manipular cuidadosamente;

Proteger sempre com encerado;

Utilizar cordas para amarração;

Intercalar com folhas de compensado (4mm) no empilhamento.

### NORMAS LEGISLAÇÃO E ENSAIOS

NBR 7145 Limpeza de Superfícies de aço com solventes

NBR 7346 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas manuais

NBR 7347 Limpeza de Superfícies de aço com ferramentas mecânicas

NBR 7348 Limpeza de Superfícies de aço com jato abrasivo

NBR 7349 Decapagem para pintura naval (para decapagem química)

NBR 9202 Preparação de superfícies para pintura Processo de fosfatização

NBR 14006 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Classes e Dimensões

NBR 14007 Assentos e Mesas para Instituições Educacionais Requisitos

NBR 14372 Equipamentos de Proteção Respiratória

### NORMAS REGULAMENTADORAS DE SEGURANÇA NO TRABALHO

NR 6 Equipamentos de Proteção Individual EPI

NR 9 Programa de Prevenção de Riscos Ambientais

NR 24 Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho

NR 25 Resíduos Industriais