

TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO AMAZONAS - 925866

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 002/2023.

CARTA DE PROPOSTA

RAZÃO SOCIAL:	CENTRAL MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA				
CNPJ:	09.211.711/0001-80				
FONE:	(62) 9263-9131	EMAIL:	licita@centralmoveis.ind.br		
CEP:	75370-000				
ENDEREÇO:	Av. Colombo Baiocchi Filho, QD 03, LT 01, Res. Tocantins, Goianira, Goiás				
BANCO	CAIXA ECONOMICA FEDERAL	AGÊNCIA:	1626 003	CC:	3301-5
VALIDADE DA PROPOSTA:	90	No mínimo 90 dias.			
PRAZO DE ENTREGA:	30 dias	INSCRIÇÃO ESTADUAL:	10.420.424-9		
CONCORDAMOS COM TODAS AS CONDIÇÕES DO EDITAL:					

Observação: Estão inclusos nos preços supramencionados todos os custos diretos e indiretos, inclusive de embalagens, transportes ou fretes, e ainda os resultantes da incidência de quaisquer tributos, contribuições ou obrigações decorrentes da legislação trabalhista, fiscal e previdenciária a que estiver sujeito.

GRUPO 01

Item 01 ao 17

ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA / MODELO	QTD	Valor Unitário	Valor Total
01	Mesa escritório (Gabinete Juiz). Descrição/Características mínimas: Mesa em MDF, revestida em laminado melamínico de 40 mm com dimensões de 750 x 2.000 x 800 mm (AxLxP) com tampos de canto reto, constituída por duas colunas laterais em MDF, quadro retangular horizontal fixado próximo a extremidade do tampo (saia), possuindo 3 gavetas na cor preta, (medidas aproximadas L=400mm, A=350MM, P=440mm) parte interna da gaveta em aço com fechadura com chaves duplas	USE MÓVEIS / NOVARA	16	R\$1.650,00	R\$ 26.400,00




+55 62 3414-2100

Av. Colombo Baiocchi Filho, Qd. 03 Lt.01 s/nº - Residencial Tocantins Goianira - GO - CEP: 75370-000 - CNPJ 09.211.711/0001-80



	<p>escamoteáveis com travamento simultâneo das gavetas pelo sistema de trava. O tampo de painel horizontal (saia) de MDF revestido pelas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão com textura de madeira na cor preta. O tampo e lateral de MDF (tipo sanduiche, 40mm) revestido pelas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão com textura de madeira na cor preta na parte interna do móvel e na cor nogal sevilha/similar na parte externa ou na opção toda as partes do MDF preta. As bordas revestidas com fita borda na cor do tampo, coladas pelo processo HOTMELT. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Regulador de piso, na cor preta. Passa-fio revestido de BP, com superfície texturizada, na cor preta. Cor do móvel: todo preto ou preto e nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex</p>				
02	<p>Mesa escritório (Gabinete Juíz /Apoio)</p> <p>Descrição/Características mínimas: Mesa em MDF, revestida em laminado melamínico de 40 mm com dimensões de 750 x 800 x 800 mm (AxLxP) com tampos de canto retos, constituída por duas colunas laterais em MDF, quadro retangular horizontal fixado próximo a extremidade do tampo (saia), sem gaveta. O tampo de painel horizontal (saia) de MDF revestido pelas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão com textura de madeira na cor preta. O tampo e lateral de MDF (tipo sanduiche, 40mm) revestido pelas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão com textura de madeira na cor preta na parte interna do móvel e na cor nogal sevilha/similar na parte externa ou na opção toda as partes do MDF preta. As bordas revestidas com fita borda na cor do tampo, coladas pelo processo HOT-MELT. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Regulador de piso, na cor preta. Passa-fio revestido de BP, com superfície texturizada, na cor preta. Cor do móvel: todo preto ou preto e nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex</p>	<p>USE MÓVEIS / NOVARA</p>	16	R\$ 770,00	R\$ 12.320,00



03	Armário Escritório (para compor mesa) Descrição/Características mínimas: Armário baixo com 04 portas pivotantes, com dimensões de 750 x 2.000 x 450 mm (AxLxP), com 4 portas e prateleira. Corpo, tampo, portas, prateleiras e fundo em MDF, com espessura mínima de 22 mm, revestido com laminado melamínico de BP. Bordos retos encabeçados com fita borda na cor do tampo. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Montagem do corpo através de dispositivos de fixação metálicos. Dobradiças metálicas cromadas com abertura maior ou igual a 95º. Cada porta com puxador inteiramente metálico cromado ou niquelado. Os suportes para as prateleiras referentes aos armários, deverão ser em aço e formato "L". Base do móvel em aço e regulador de piso, na cor preta. Fechadura com chaves duplas escamoteáveis. Cor do móvel: Preto ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex	USE MÓVEIS / NOVARA	16	R\$1.400,00	R\$22.400,00 
04	Mesa escritório (audiência para juiz e demais autoridades) Descrição/Características mínimas: Mesa em MDF para audiência, espessura do tampo de no mínimo 25 mm, dimensões de 750 x 2.200 x 700 mm (AxLxP) com tampos de canto retos, sem gavetas, com passa-fio em aço para apoio dos fios (elétrica, rede e telefonia) fixado na estrutura da mesa (saia e laterais), constituída por duas colunas laterais em MDF, quadro retangular horizontal fixado na extremidade do tampo (saia) Espessura das laterais da mesa (coluna) com no mínimo 25mm e pé nivelador. O tampo, saia e lateral de painel em MDF revestido pelas duas faces com laminado melamínico com alta pressão, com textura de madeira. As bordas revestidas com fita da cor do tampo. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Passa-fio revestido de BP, com superfície texturizada, devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. União entre as várias partes da estrutura de aço através de solda utilizando o processo tipo MIG (Metal Inert Gás) ou similar. Cor do móvel: nogal sevilha/similar ou carvalho atenas/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex	USE MÓVEIS / NOVARA	16	R\$1.100,00	R\$ 17.600,00
05	Mesa escritório (audiência para as partes)	USE MÓVEIS	16	R\$1.200,00	R\$ 19.200,00



	Descrição/Características mínimas: Mesa em MDF para audiência, espessura do tampo de no mínimo 25 mm, dimensões de 750 x 1.800 x 700mm (AxLxP) com tampos de canto retos,	/ NOVARA			
	sem gavetas, sem passa-fio, fixado, constituída por duas colunas laterais em MDF, quadro retangular horizontal fixado na centralidade do tampo (saia), sem gaveta. Espessura das laterais da mesa (coluna) com no mínimo 25mm e pé nivelador. O tampo, saia e lateral de painel em MDF revestido pelas duas faces com laminado melamínico com alta pressão, com textura de madeira. As bordas revestidas com fita da cor do tampo. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. As bordas revestidas com fita da cor do tampo. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. União entre as várias partes da estrutura de aço através de solda utilizando o processo tipo MIG (Metal Inert Gás) ou similar. Cor do móvel: nogal sevilha/similar ou carvalho atenas/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex				
06	Mesa escritório (auditório para juiz) Descrição/Características mínimas: Mesa de MDF para auditório, espessura de 40 mm para o tampo e laterais, dimensões de 750 x 1000 x 700 mm (AxLxP) com tampos de canto retos, sem gavetas, com passa-fio em aço para apoio dos fios (elétrica, rede e telefonia) fixado na estrutura da mesa (saia e laterais), constituída por duas colunas laterais em MDF, quadro retangular horizontal fixado na extremidade do tampo (saia), próximo ao piso com pé nivelador. O tampo, laterais e painel revestido por duas faces com laminado melamínico com textura de madeira preto ou tipo nogal sevilha/similar. As bordas revestidas com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Regulador de piso, na cor preta. Cor do móvel: preto ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex	USE MÓVEIS / NOVARA	16	R\$ 900,00	R\$14.400,00

07	Mesa escritório (auditório para demais autoridades)	USE MÓVEIS / NOVARA	16	R\$1.000,00	R\$16.000,00
	<p>Descrição/Características mínimas: Mesa de MDF para auditório, espessura de 40 mm para tampo e laterais, dimensões de 750 x 2000 x 700 mm (AxLxP) com tampos de canto retos, sem gavetas, com passa-fio em aço para apoio dos fios (elétrica, rede e telefonia) fixado na estrutura da mesa (saia e laterais), constituída por duas colunas laterais em MDF, quadro retangular horizontal fixado na extremidade do tampo (saia), próximo ao piso com pé nivelador. O tampo, laterais e painel revestido por duas faces com laminado melamínico com textura de madeira preta ou tipo nogal sevilha/similar ou preto. As bordas revestidas com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Regulador de piso, na cor preta. Cor do móvel: preto ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex</p>				
08	<p>Mesa de trabalho (orgânica)</p> <p>Descrição/Características mínimas: Mesa de trabalho orgânica de MDF com tampo de no mínimo 25 mm e painel frontal de 18mm em forma de "L" com dimensões de 1.200 mm x 1.200 mm x 600 mm x 750 mm de altura com tampos de canto reto, sem gaveta. Fixado a uma estrutura de aço, constituída por três colunas e com um pedestal redondo. O tampo de painel de MDF revestido pelas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão com textura de madeira. As bordas revestidas com fita da cor do tampo, na espessura do tampo e na cor do tampo. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. União entre as várias partes da estrutura de aço através de solda utilizando o processo tipo MIG (Metal Inert Gás) ou similar. Passa-fio revestido de BP, com superfície texturizada, na cor preta Cor do móvel: nogal sevilha/similar ou carvalho atenas/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade,</p>	USE MÓVEIS / NOVARA	40	R\$ 900,00	R\$36.000,00

	resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos. Marca do MDF: Duratex				
09	<p>Mesa de trabalho (orgânica)</p> <p>Descrição/Características mínimas: Mesa de trabalho em MDF com tampo de no mínimo 25 mm e painel frontal de 18mm em forma de “L”, dimensões de 1.400 mm x 1.600 mm x 600 mm x 750 mm de altura com tampos de canto arredondados, sem gaveta. Fixado a uma estrutura de aço, constituída por três colunas e com um pedestal redondo. O tampo de painel de MDF revestido pelas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão com textura de madeira. As bordas revestidas com fita bordam na espessura do tampo e na cor do tampo. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. União entre as várias partes da estrutura de aço através de solda utilizando o processo tipo MIG (Metal Inert Gás) ou similar. Passa-fio revestido de BP, com superfície texturizada, na cor preta. Cor do móvel: nogal cevilha/similar ou carvalho atenas/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex</p>	USE MÓVEIS / NOVARA	10	R\$1.000,00	R\$ 10.000,00
10	<p>Mesa Reunião</p> <p>Descrição/ Características mínimas: Mesa de reunião em MDF, revestida em laminado melamínico, com todas as peças de 40 mm devendo ser confeccionada como peça única, constituída por duas colunas como pedestal fixada a um quadro retangular horizontal na parte central do tampo, com dimensões de 750 x 2.000 x 1.000 mm (AxLxP). Tampo duplo sendo de MDF com espessura de 40 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão. Os bordos retos encabeçados com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo, coladas pelo processo HOT-MELT. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Regulador de piso, na cor preta Cor do móvel: preto ou carvalho atenas/similar ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade,</p>	USE MÓVEIS / NOVARA	02	R\$1.400,00	R\$ 2.800,00

	resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex				
11	<p>Mesa escritório (para reunião)</p> <p>Descrição/Características mínimas: Mesa de reunião em MDF, revestida em laminado melamínico, com todas as peças de 40 mm devendo ser confeccionada como peça única, constituída por duas colunas como pedestal fixada a um quadro retangular horizontal na parte central do tampo, com dimensões de 750 x 1.800 x 1.000 mm (AxLxP). Tampo duplo sendo de MDF com espessura de 40 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão. Os bordos retos encabeçados com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo, coladas pelo processo HOT-MELT. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Regulador de piso, na cor preta Cor do móvel: preto ou carvalho atenas/similar ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex</p>	USE MÓVEIS / NOVARA	04	R\$1.300,00	R\$ 5.200,00
12	<p>Mesa escritório (para reunião)</p> <p>Descrição/Características mínimas: Mesa de reunião em MDF, revestida em laminado melamínico, com todas as peças de 40 mm devendo ser confeccionada como “peça única”, constituída por duas colunas como pedestal fixada a um quadro retangular horizontal na parte central do tampo, com dimensões de 750 x 1.600 x 1.000 mm (AxLxP). Tampo duplo sendo de MDF com espessura de 40 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão. Os bordos retos encabeçados com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo, coladas pelo processo HOT-MELT. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Regulador de piso, na cor preta Cor do móvel: preto ou carvalho atenas/similar ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex</p>	USE MÓVEIS / NOVARA	06	R\$1.200,00	R\$ 7.200,00

13	<p>Mesa apoio (para Restaurante)</p> <p>Descrição/Características mínimas: Mesa para copa, com 700x700 mm e altura de 750 mm. Tampo em MDF, com espessura de no mínimo 25 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordos retos encabeçados com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo. Os apoios confeccionados com perfil tubular (redondo) que deverá ter 4" (101,6mm) de diâmetro em chapa de aço #16 (1,5mm) de espessura, de aço carbono, na cor preta. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. Todas as terminações aparentes das estruturas devem possuir fechamento metálico ou em material injetado. Laminados a serem fornecidos em uma única cor. Cor do móvel: preto ou carvalho atenas/similar ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex</p>	USE MÓVEIS / RAVENA	20	R\$ 700,00	R\$ 14.000,00
14	<p>Mesa reunião redonda (para Conciliação)</p> <p>Descrição/Características mínimas: Mesa para copa, com diâmetro de 1,20 em MDF, com espessura de no mínimo 25 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordos retos encabeçados com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo. Os apoios confeccionados com perfil tubular (redondo) que deverá ter 4" (101,6mm) de diâmetro em chapa de aço #16 (1,5mm) de espessura, de aço carbono, na cor preta. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. Todas as terminações aparentes das estruturas devem possuir fechamento metálico ou em material injetado. Laminados a serem fornecidos em uma única cor. Cor do móvel: preto ou carvalho atenas/similar ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex</p>	USE MÓVEIS / RAVENA	20	R\$ 800,00	R\$ 16.000,00

15	Mesa escritório (Digitador/conciliação). Descrição/Características mínimas: Mesa revestida em MDF, espessura de no mínimo 25 mm, dimensões de 750 x 800 x 700 mm (AxLxP) com tampos de canto retos, sem gavetas, com passafio. Fixado a uma estrutura de aço, constituída por duas colunas com pedestal, soldado a um quadro retangular horizontal fixado ao tampo. Tampo em MDF, com espessura de 25 mm a 36 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordos retos encabeçados com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. Todas as terminações aparentes das estruturas devem possuir fechamento metálico ou em material injetado, na cor preta. Laminados a serem fornecidos em uma única cor. Cor do móvel: preto ou carvalho atenas/similar ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex	USE MÓVEIS / NOVARA	20	R\$600,00	R\$ 12.000,00 <small>centralmoveis.ind.br</small>
16	Mesa escritório Descrição/Características mínimas: Mesa revestida em MDF, espessura de no mínimo 25 mm, dimensões de 750 x 1200 x 700 mm (AxLxP) com tampos de canto retos, com gavetas, o gaveteiro deverá possuir medidas padrão de gaveteiro fixo. Medidas aproximadas: L=400mm x A=350mm x P = 440mm, com passa-fio. Fixado a uma estrutura de aço, constituída por duas colunas com pedestal, soldado a um quadro retangular horizontal fixado ao tampo. Tampo em MDF, com espessura de 25 mm a 36 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordos retos encabeçados com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. Todas as terminações aparentes das estruturas devem possuir fechamento metálico ou em material injetado, na cor preta. Laminados a serem fornecidos em uma única cor. Cor do móvel: preto ou carvalho atenas/similar ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características	USE MÓVEIS / NOVARA	40	R\$ 800,00	R\$ 32.000,00



	dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos				
	Marca do MDF: Duratex				
17	Mesa escritório Descrição/Características mínimas: Mesa revestida em MDF, espessura de no mínimo 25 mm, dimensões de 750 x 1200 x 600 mm (AxLxP) com tampos de canto retos, sem gavetas, com passa-fio. Fixado a uma estrutura de aço, constituída por duas colunas com pedestal, soldado no quadro central (horizontal) fixado ao tampo. Tampo em MDF, com espessura de 25 mm a 36 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordos retos encabeçados com fita borda na espessura do tampo e na cor do tampo. A fixação das peças em MDF entre si ou na estrutura através de parafusos com buchas metálicas embutidas. Todas as partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura em pó epóxi poliéster na cor preta. Todas as terminações aparentes das estruturas devem possuir fechamento metálico ou em material injetado, na cor preta. Laminados a serem fornecidos em uma única cor. Cor do móvel: carvalho atenas/similar ou nogal sevilha/similar. O produto deverá apresentar: Características dimensionais, requisitos de estabilidade, resistência e durabilidade, de acordo com a NR17. Garantia mínima: 5 anos Marca do MDF: Duratex	USE MÓVEIS / NOVARA	60	R\$ 600,00	R\$ 36.000,00
VALOR TOTAL DO GRUPO:				R\$: 299.520,00	

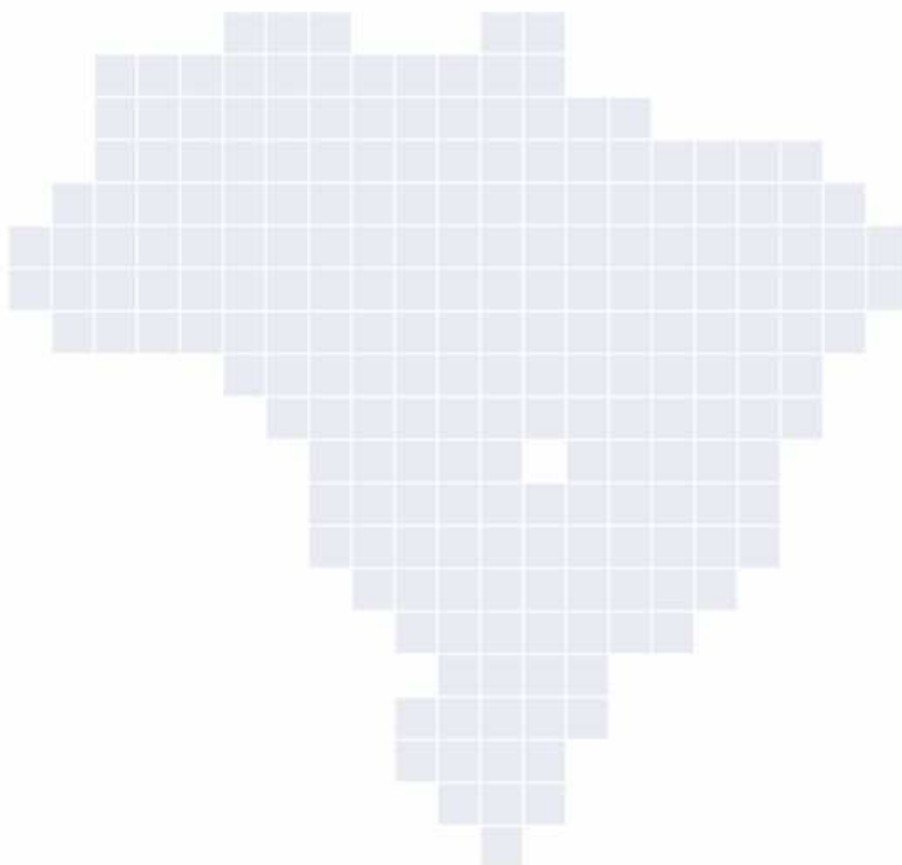
Valor Total da Proposta: R\$: 299.520,00 (Duzentos e noventa e nove mil quinhentos e vinte reais)

Validade da proposta: 90 (noventa) dias.

Goianira - GO, 09 de Março de 2023.

A handwritten signature in blue ink that reads "Thiago Vanzin".

CENTRAL MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA
CNPJ: 09.211.711/0001-80
THIAGO ARAUJO VANZIN
CPF: 736.503.821-72



2017

Caderno de Especificações – USE MÓVEIS



Data: 05/01/2017

Autor: José Ariston Rodrigues dos Anjos

Responsável pela aprovação: Iremar Ribeiro

Revisão: 001:2017

Colaborações:

Gueryson Souza / M^a da Glória / Thiago Vanzin

Sumário

CARACTERÍSTICAS ESSENCIAIS: MATÉRIAS-PRIMAS, INSUMOS E PROCESSOS BÁSICOS – USE MÓVEIS:

MDP	1
MDF	4
AGENTES MANCHADORES:	6
HIGIENIZAÇÃO DE MADEIRA MDP E MDF:	6
PROCESSOS COMUNS PARA O MDP E MDF:	8
PERFIL PVC	9
PROCESSO DE COLAGEM.....	9
LAMINADO PET (LAMIECCO)	10
AÇO	11
TIPOS DE CHAPA DE AÇO	11
ESPECIFICAÇÕES GERAIS DO AÇO.....	13
CHAPAS PLANAS.....	13
TUBOS.....	14
TUBO INDUSTRIAL REDONDO	15
TUBO INDUSTRIAL RETANGULAR.....	16
TUBO INDUSTRIAL QUADRADO	17
TUBO INDUSTRIAL OBLONGO	17
PROCESSOS BÁSICOS - AÇO.....	18
TINTA EM PÓ (A BASE DE RESINAS EPÓXI)	19
PROCESSO PINTURA EPÓXI.....	19
HIGIENIZAÇÃO DE METAIS	19
TINTA LÍQUIDA PU (Poliuretânica)	20
MISTURAS – PINTURA PU	20
PROCESSO BÁSICO – PINTURA PU.....	20
TECIDO POLIESTER	21
ACESSÓRIOS	21
PONTEIRAS:	21
SAPATAS	21
REBITE REPUXO COM ROSCA INTERNA	22
REBITE REPUXO DE ALUMÍNIO (POP)	22
SISTEMA MINIFIX	23
FECHADURAS / TRANCAS	23
DOBRADIÇAS (ABERTURA 110° E 270°).....	24
PUXADOR.....	24
CORREDIÇAS.....	24

CARACTERÍSTAS DAS ESTRUTURAS DAS MESAS POR LINHA

LINHA IMPÉRIA	25
LINHA PRESIDENTE	25
LINHA RAVENA	27
LINHA RAVENA LIGHT	29
LINHA NOVARA	31
LINHA NAPOLI	32
LINHA TURIM	34
LINHA ACESSÓRIOS / COMPLEMENTO	34
LINHA ESCOLAR	35
LINHA REFEITÓRIO	35

MESA – FAMÍLIA 80001

LINHA: IMPÉRIA	37
MESA REUNIÃO	37
MESA AUXILIAR	38
MESA CANTO/CENTRO	39
LINHA: PRESIDENTE	40
MESA PRESIDENTE.....	40
MESA AUXILIAR VIDRO.....	41
RACK P/ APOIO	42
LINHA: RAVENA	43
MESA RETANGULAR.....	43
MESA ORGÂNICA (L).....	44
MESA PENÍNSULA (L)	45
MESA REUNIÃO ARQUEADA	46
MESA REUNIÃO OVAL.....	47
MESA REUNIÃO CIRCULAR.....	48
LINHA: RAVENA LIGHT	49
MESA RETANGULAR.....	49
MESA ORGÂNICA (L).....	50
MESA PENÍNSULA (L)	51
MESA REUNIÃO ARQUEADA	52
MESA REUNIÃO OVAL.....	53
MESA REUNIÃO CIRCULAR.....	54

LINHA: NOVARA	55
MESA RETANGULAR.....	55
MESA ORGÂNICA (L).....	56
MESA PENÍNSULA (L)	57
MESA REUNIÃO ARQUEADA	58
MESA REUNIÃO OVAL.....	59
MESA REUNIÃO CIRCULAR.....	60
LINHA: NAPOLI	61
MESA PLATAFORMA.....	61
LINHA: TURIM	62
SUPERFÍCIE RETANGULAR	62
SUPERFÍCIE ORGÂNICA	62
LINHA: ESCOLAR	63
MESA ESCOLAR.....	63
LINHA: REFEITÓRIO	64
MESA P/ REFEITÓRIO	64
MESA P/ REFEITÓRIO COM ASSENTO RETRÁTIL.....	65

ARMÁRIO – FAMÍLIA 80002

LINHA: IMPÉRIA	67
CREDENZAS	67
LINHA: PRESIDENTE	68
CREDENZAS	68
LINHA: RAVENA	69
ARMÁRIOS FECHADOS 02 PORTAS EM MDP.....	69
ARMÁRIOS SEMI ABERTOS 02 PORTAS EM MDP.....	70
ARMÁRIOS FECHADOS C/ 02 PORTAS EM VIDRO / GAVETAS E GAVETÕES....	71
ESCANINHOS – ABERTO C/ 15 NICHOS E FECHADO C/ 08 PORTAS	72
ESTANTES.....	73
LINHA: RAVENA LIGHT	74
ARMÁRIOS FECHADOS 02 PORTAS EM MDP.....	74
ESTANTES.....	75
ARMÁRIO SUSPENSO (UMA PORTA COM PISTÃO A GÁS – SEM PUXADOR)	76
ARMÁRIO SUSPENSO (DUAS PORTAS - COM PUXADOR)	76
LINHA: NOVARA	77
ARMÁRIOS FECHADOS 02 PORTAS EM MDP.....	77

GAVETEIRO – FAMÍLIA 80003

LINHA: IMPÉRIA.....	79
GAVETEIRO VOLANTE	79
LINHA: RAVENA	80
GAVETEIRO FIXO.....	80
GAVETEIRO VOLANTE	81
GAVETEIRO MÓDULO	82
LINHA: RAVENA LIGHT	83
GAVETEIRO MÓDULO	83
LINHA: NOVARA	84
GAVETEIRO FIXO.....	84
GAVETEIRO VOLANTE	85
GAVETEIRO MÓDULO	86

PAINEL – FAMÍLIA 80004

LINHA: TURIM.....	88
PAINEL DIVISOR - BIOMBO CEGO	88
PAINEL DIVISOR - BIOMBO MISTO.....	89
TUBO CONECTOR	90
U DE ACABAMENTO VERTICAL P/ PAREDE.....	90
PAR ELE P/ UNIR MESA AO BIOMBO.....	90
PAINEL DIVISOR – BALCÃO P/ BIOMBO.....	91
PAINEL DIVISOR – PORTINHOLA	91
LINHA: PISO TETO	92
PAINEL DIVISOR – PISO TETO CEGO.....	92
PAINEL DIVISOR – PISO TETO MISTO	93
PAINEL DIVISOR – TUBO CONECTOR.....	94
PAINEL DIVISOR – PORTAL E PORTA SIMPLES	95
PAINEL DIVISOR – PORTAL E PORTA DUPLA	96

COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS – FAMÍLIA 80005

LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS.....	98
SUPORTE RETRÁTIL TECLADO/MOUSE	98
SUPORTE P/ CPU CARRINHO TUBO	98
SUPORTE P/ CPU SUSPENSO	99
CESTO COLETOR DE LIXO	99
SUPORTE PASTA SUSPENSA	100
PRATELEIRA P/ ARMÁRIO	101
DIVISOR ANGULAR	102
DIVISOR RETANGULAR.....	102
CONEXÃO ORGÂNICA	103
CONEXÃO SEMI CÍRCULO	104
MESA CANTO / CENTRO	105

ESTAÇÃO DE ESTUDO – FAMÍLIA 80006

LINHA: ESTAÇÃO DE ESTUDO	107
SUPERFÍCIE RETANGULAR	107
PAINEL LATERAL – DIREITO / ESQUERDO E CENTRAL	107
PAINEL FRONTAL – COM 02 E 04 CALHAS	108
ESTRUTURA TUBULAR PARA SUSTENTAÇÃO	108
PARMA ESTAÇÃO DE ESTUDO INDIVIDUAL	109

CADEIRA PRODUZIDA – FAMÍLIA 80012

LINHA: CADEIRA PRODUZIDA	111
CADEIRA 04 PÉS EST TUB - SEM PRANCHETA	111
CADEIRA 04 PÉS EST TUB - COM PRANCHETA	112
CADEIRA 04 PÉS ESTOFADA EST TUB - COM PRANCHETA	113

CARTEIRA – FAMÍLIA 80007

LINHA: CARTEIRA	115
CARTEIRA TRAPEZOIDAL EST TUB - SEM PRANCHETA	115
CARTEIRA TRAPEZOIDAL EST TUB - COM PRANCHETA	116
CARTEIRA TRAPEZOIDAL ESTOFADA EST TUB - COM PRANCHETA	117

BALCÃO – FAMÍLIA 80008

LINHA: BALCÃO	119
BALCÃO RETO - MDP	119
BALCÃO EM “L” - MDP	120
BALCÃO RETO – MDP E CHAPA PERFURADA	121
BALCÃO EM ARCO – MDP E CHAPA PERFURADA	122

LONGARINA – FAMÍLIA 80013

LINHA: LONGARINA	124
LONGARINA - SEM BRAÇOS	124

CARACTERÍSTICAS ESSENCIAIS: MATÉRIAS-PRIMAS, INSUMOS E PROCESSOS BÁSICOS – USE MÓVEIS:

MDP

MDP é a sigla de **M**edium **D**ensity **P**articleboard ou Painel de Partículas de Média Densidade, uma nova geração de painéis de madeira industrializada, que permitem obter um painel homogêneo, de grande estabilidade dimensional e superfície plana e lisa.

Utilizamos o MDP BP que contém as duas faces revestidas em laminado melamínico. O revestimento nas duas faces, é um produto ainda mais vantajoso, pois pode dispensar qualquer acabamento adicional, eliminando etapas na fabricação de móveis e outras peças e economizando tempo.



Revestimento BP (baixa pressão) e o processo onde o papel decorativo (melamínico) é prensado sobre o painel de MDF ou MDP, sem a utilização de cola. O papel melamínico de baixa pressão é estocado em ambiente climatizado, de forma a manter as propriedades da resina.

Após a impregnação do papel com resina dá-se a montagem e o conjunto é levado a uma prensa plana na qual sofre os efeitos de temperatura e pressão, fundindo o papel ao painel, originando o revestimento BP.



Algumas vantagens das Placas MDP:

- Grande estabilidade dimensional;
- Qualidade Constante;
- Processo automatizado;
- Não propaga o fogo com facilidade;
- Resistente a fungos e cupins;
- 80% de aproveitamento da árvore;
- Permite boa usinagem;
- Não apresenta, rachaduras ou empenamento;
- Produzido com madeira de reflorestamento.

PROPRIEDADES FÍSICO-MECÂNICAS E HIGROSCÓPICAS - MADEPAN

VARIÁVEIS	CONCEITUAÇÃO	UNIDADE	VALORES, ESPESSURAS (MM)					
			10	12	15	18	25	28
Resistência à tração perpendicular (mínima)	É a resistência que um corpo de prova oferece quando submetido a forças de tração de sentido contrário, aplicadas perpendicularmente às suas superfícies	kgf/cm ²	4,1		3,6		3,1	2,5
Resistência à flexão estática (mínima)	É a resistência que um corpo de prova, apoiado em suas extremidades, oferece quando sujeito a uma força aplicada em seu centro, até a ruptura	kgf/cm ²	184		163		143	122
Inchamento (máximo)	É o incremento de espessura que um corpo de prova apresenta após imersão em água destilada a 20°C +/- 3°C, durante 2 horas, por +/- 3 minutos	%	Máximo 8%					
Densidade (mínima)	É o quociente da relação entre massa e volume de um corpo de prova	kg/m ³	615	595	575	565	555	
Resistência à tração superficial (mínima)	É a resistência que um corpo de prova oferece quando submetido a uma força de tração aplicada perpendicularmente ao plano da face, para promover o arranque de determinada área da camada superficial	kgf/cm ²	10,2					
Umidade	É a quantidade de água de um corpo de prova que é eliminada por secagem à temperatura de 103°C +/- 2°C, até atingir massa constante	%	5 a 11					

FONTE: Catálogo Web Duratex

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS

VARIÁVEIS	NORMA NBR 14810-2.2006
Comprimento (mm)	± 5,0
Largura (mm)	± 5,0
Espessura (mm)	± 0,3 entre chapas / ± 0,2 na mesma chapa
Esquadro (mm/m)	Máximo 2,0
Retilinidade (mm/m)	Máximo 1,0

FONTE: Catálogo Web Duratex

PROPRIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS - MADEPLAC BP

ENSAIO	NORMA DE METODOLOGIA REFERÊNCIA	UNIDADES	LIMITES
Brilho	ASTM D523-89	U.B. (Glossmeter 60°)	Conforme texturas definidas entre as partes interessadas
Resistência à alta temperatura	NBR 15761:2009	Classe	2 (efeito moderado)
Resistência à abrasão		Ciclos	Padrões unicolores: mínimo 300 Padrões madeirados e fantasia: mínimo 70
Impacto - trinca		MM	Mínimo 400
Resistência a agentes manchadores		Classe	3 (efeito leve)
Porosidade		Nível	3 (pontos isolados)
Resistência ao choque térmico		-	Sem trincas
Resistência ao risco		N	Madeirados e fantasia/ Unicolor claro: mínimo 5N Unicolor escuro: mínimo 4N
Resistência ao vapor		Nível	2 (efeito moderado)

FONTE: Catálogo Web Duratex

Agentes que causam manchas: acetona, álcool etílico, mostarda, detergente, desinfetante, água, café solúvel, leite em pó integral, ácido acético, peróxido de hidrogênio, tinta de caneta, tinta de pincel atômico, solução de amônia, batom vermelho, hidróxido de sódio, hipoclorito de sódio, PVPI, graxa de sapato e ácido cítrico.

Higienização de madeira MDP E MDF: Utilize sempre um pano levemente umedecido em solução de sabão neutro e água. Em seguida, seque imediatamente com um pano seco. Utilize álcool somente em caso de manchas, gordura ou cola.

Não utilize esponja abrasiva

Proteja as peças de madeira do calor, água e raios UV.



FONTE: Catálogo Web Duratex

MDF

O MDF (**M**édium **D**ensity **F**iberboard) é uma chapa fabricada a partir da aglutinação de fibras de madeira com resinas sintéticas em ação conjunta de temperatura e pressão. A principal característica desse tipo de painel é sua grande estabilidade dimensional e excepcional capacidade de usinagem, tanto nas bordas, quanto nas faces. Com densidade adequada e perfeita homogeneidade proporcionada pelas fibras, o painel de MDF pode ser facilmente pintado e revestido, torneado, entalhado e perfurado. Além disso, por não possuir nós, veios e imperfeições típicas de uma madeira natural, o painel tem a vantagem de poder ser usinado de diferentes formas.



Algumas vantagens das Placas MDF:

- Grande estabilidade dimensional;
- Qualidade Constante;
- Processo automatizado;
- Não propaga o fogo com facilidade;
- Resistente a fungos e cupins;
- 80% de aproveitamento da árvore;
- Permite excelente usinagem;
- Não apresenta, rachaduras ou empenamento;
- Produzido com madeira de reflorestamento.

PROPRIEDADES FÍSICO-MECÂNICAS E HIGROSCÓPICAS

VARIÁVEIS	CONCEITUAÇÃO	UN	NORMA REFER	MADEFIBRA											MADEFIBRA ULTRA						
				VALORES, ESPESSURA (mm)											VALORES, ESPESSURA (mm)						
				2,5	3	6	9	12	15	18	20	25	30	35	6	9	15	18	25		
Resistência à tração perpendicular (mínima)	É a resistência que um corpo de prova oferece quando submetido a forças de tração de sentido contrário, aplicadas perpendicularmente às suas superfícies	kgf/cm ²	NBR 15316-2:2009	6,6			6,1			5,6			5,1		7,1	8,2	7,6				
Resistência à flexão estática (mínima)	É a resistência que um corpo de prova, apoiado em suas extremidades, oferece quando sujeito a uma força aplicada em seu centro, até a ruptura	kgf/cm ²		235			225			205		185		175		275		245		224	
Inchamento	É o incremento de espessura que um corpo de prova apresenta após imersão em água destilada a 20°C +/- 1°C, durante 24 h, por +/- 15 minutos	%		45	35	30	17	15			12		10		8		18	12	8		7
Densidade (mínima)	É o quociente da relação entre massa e volume de um corpo de prova	kg/m ³		800			650						800		720	680		670			
Módulo de elasticidade (mínima)	Constante física que expressa o nível de rigidez do material, determinado durante regime elástico, no qual não há alteração de suas características originais	kgf/cm ²		N/A			27550		25500		22450		21450		19400		27530		24475		23450
Umidade	É a quantidade de água de um corpo de prova eliminada por secagem à temperatura de 105°C +/- 2°C, até atingir massa constante	%		4 a 11						N/A											

O MaDeFibra atende às especificações da norma NBR 15316/2 e as metodologias adotadas para verificação dos valores são as descritas na NBR 15316/3.

FONTE: Catálogo Web Duratex

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS

VARIÁVEIS	METODOLOGIA	LIMITES (NBR 15316-2)	
		< = 19 mm	> 19 mm
ESPESSURA	NBR 15316/3	+/- 0,2 mm	
COMPRIMENTO E LARGURA		+/- 2,0 mm/m até o máximo de 5,0 mm/m	
ESQUADRO		Máximo 2,0 mm/m	
RETILINIDADE		Máximo 1,5 mm/m	

FONTE: Catálogo Web Duratex

PROPRIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS – MADEFIBRA BP E MADEFIBRA BP ULTRA (NBR 15761:2009)

ENSAIO	UNIDADES	LIMITES
Briho	U.B. (Glossmeter 60°)	Conforme texturas definidas entre as partes interessadas
Resistência à alta temperatura	Classe	2 (efeito moderado)
Resistência à abrasão	Ciclos	Padrões unicolores: mínimo 300 Padrões madeirados e fantasia: mínimo 70
Impacto - trinca	MM	Mínimo 400
Resistência a agentes manchadores	Classe	3 (efeito leve)
Porosidade	Nível	3 (pontos isolados)
Resistência ao choque térmico	-	Sem trincas
Resistência ao risco	N	Madeirados e fantasia Unicolor claro: mínimo 5N Unicolor escuro: mínimo 4N
Resistência ao vapor	Nível	2 (efeito moderado)

FONTE: Catálogo Web Duratex

AGENTES MANCHADORES: acetona, álcool etílico, mostarda, detergente, desinfetante, água, café solúvel, leite em pó integral, ácido acético, peróxido de hidrogênio, tinta de caneta, tinta de pincel atômico, solução de amônia, batom vermelho, hidróxido de sódio, hipoclorito de sódio, PVPI, graxa de sapato e ácido cítrico.

HIGIENIZAÇÃO DE MADEIRA MDP E MDF: Utilize sempre um pano levemente umedecido em solução de sabão neutro e água. Em seguida, seque imediatamente com um pano seco. Utilize álcool somente em caso de manchas, gordura ou cola.

Não utilize esponja abrasiva

Proteja as peças de madeira do calor, água e raios UV.



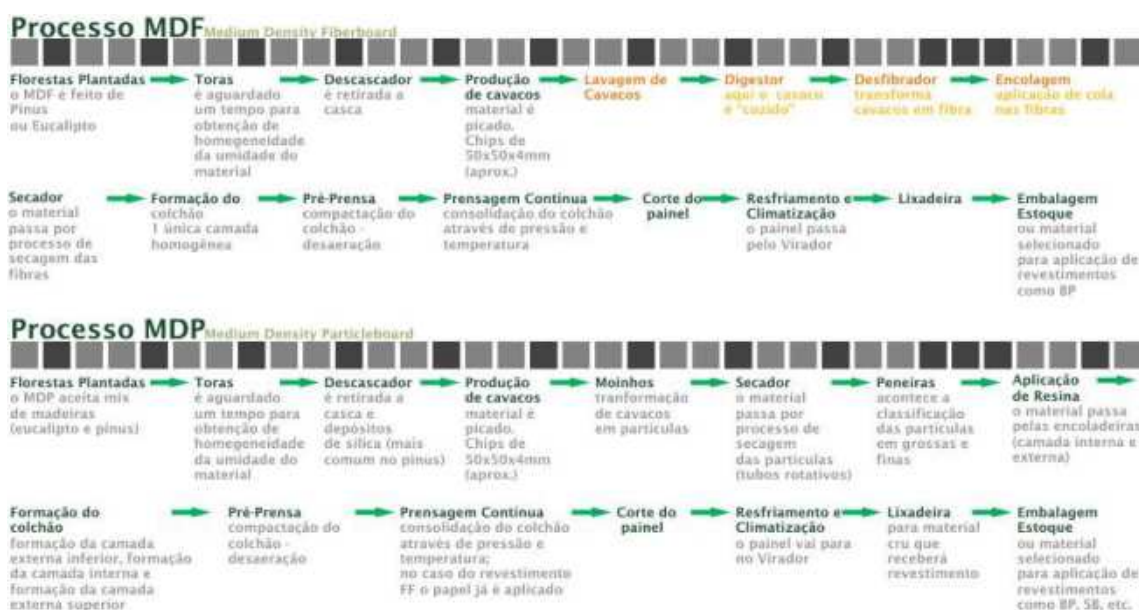
FONTE: Catálogo Web Duratex

Comparações MDP e MDF

O MDP e o MDF é um produto ecologicamente correto que não utiliza madeiras da Amazônia ou da Mata Atlântica em sua fabricação, mas sim, madeiras provenientes de florestas plantadas, econômica e ecologicamente sustentáveis.

No Brasil, as espécies mais comuns utilizadas para produção do MDP são o pinus e o eucalipto.

A utilização de madeira oriunda de áreas de reflorestamento manejadas de forma ambientalmente correta, socialmente justa e economicamente viável é reconhecida por Selos Verdes outorgados por certificadores internacionais.



A principal diferença entre o MDP e o MDF é que no painel de MDP são utilizadas **partículas de madeira em camadas**, ficando as mais finas na superfície e as mais delgadas no miolo, já no MDF, por sua vez, **aglutinam-se fibras de madeira**. Porém, ambos são classificados como painéis de madeira de média densidade.

PROCESSOS COMUNS PARA O MDP E MDF:

PEÇAS RETAS

- CORTE (SECCIONADORA)
- COLAR BORDA (ESQUADRA BORDA)
- FURAÇÃO (CENTRO DE FURAÇÃO)
- PRÉ-MONTAGEM / MONTAGEM

PEÇAS CURVAS

- CORTE (SECCIONADORA)
- USINAGEM (CENTRO DE USINAGEM)
- PRÉ-MONTAGEM / MONTAGEM

PERFIL PVC

Acabamento final da madeira é utilizado o perfil em PVC: **P**oly**v**inyl **c**hloride (Policloreto de Vinila ou cloreto de vinila ou policloreto de vinil), que é altamente resistente, de fácil aplicação e manutenção. Suas características técnicas e qualidade favorecem seu uso nos mais variados tipos de móveis.



PROCESSO DE COLAGEM

Colada a quente pelo sistema hot-melt.

Hot-melt: são resinas termoplásticas, isentas de solventes que pela ação do calor tornam-se líquido para permitir sua aplicação. Após aplicado nas superfícies a serem unidas, solidificam rapidamente, desenvolvendo assim a resistência da colagem em segundos.



LAMINADO PET (LAMIECCO)

É composto por PET: **P**olyethylene **T**erephthalate (Polietileno Tereftalato ou Poli (Tereftalato de Etileno), pigmentos, auxiliar de ancoragem, aditivos. É aplicado em revestimentos para marcenarias, indústria moveleira, entre outras.



Vantagens:

- Ecologicamente correto
- Não apresenta “amarelamento”
- Resistente ao impacto
- Alta resistência a produtos químicos
- Estabilidade dimensional
- Facilidade de corte
- Barreira contra mofos e cupins
- Barreira contra umidade e gordura
- Não propicia a proliferação de fungos e bactérias

AÇO

Liga de ferro-carbono que contém de 0,008% a 2% de carbono. Possui na sua composição apenas quantidades limitadas de carbono, silício, manganês, cobre, enxofre e fósforo. O carbono é elemento mais importante depois do ferro, sendo o elemento determinante das propriedades mecânicas do aço. A quantidade de carbono define o tipo de aço, conforme se denomina na indústria, em doce ou duro.

Em regra geral, quanto maior o teor de carbono do aço, maior é sua dureza e menor sua ductilidade.

O tipo utilizado na produção dos móveis é o baixo carbono que: possui baixa resistência e dureza e alta tenacidade e ductilidade. É usinável e soldável, além de apresentar baixo custo de produção. Geralmente, este tipo de aço não é tratado termicamente.

TIPOS DE CHAPA DE AÇO

1. Chapa laminada a quente

- Produzidas a alta temperatura – acima de 900° C;
- Destina a produção de chapas grossas.



2. Chapa laminada a frio

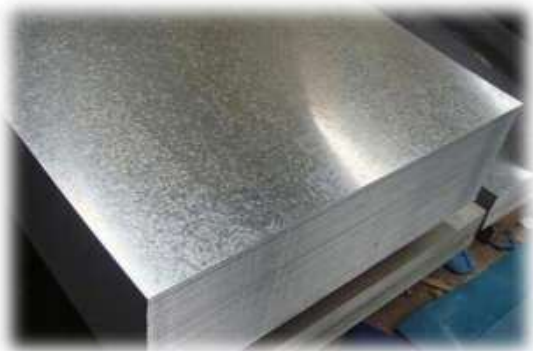
- Produzidas a baixa temperatura – abaixo de 100° C;
- Destina a produção de chapas finas e maior controle de espessura;
- As chapas laminadas a frio são produzidas a partir de bobinas laminadas a quente.



3. Chapa galvanizada

Recebe esse nome após passar por um processo chamado de galvanização no qual recebe uma blindagem com metais nobres, normalmente o zinco. Após passar por esse procedimento a chapa aumenta sua durabilidade e resistência e pode ter diferentes combinações de espessura, largura e peso, de acordo com as necessidades do cliente e de onde ela será empregada.

Esse material é utilizado em nossos produtos que possui contato mais próximo do chão (Biombo e Piso Teto), a chapa galvanizada possui maior resistência contra corrosão (ferrugem/oxidação).



ESPECIFICAÇÕES GERAIS DO AÇO

Composições Químicas e Propriedades Mecânicas dos Aços

SAE 1006 / 1020
AÇO COR / SAC
AÇO CIVIL
ASTM A-36
AÇO ZAR 230 / 550



MATERIAL	Composições Químicas							Propriedades Mecânicas			
	C (máx)	Si (máx)	Mn (máx)	P (máx)	S (máx)	Cu	Cr (máx)	*LE (Mpa)	**LR (Mpa)	CP (mm)	Δe (%)
SAE 1006	0,08	0,10	0,45	0,040	0,050	-	-	*172	*309	50	20
SAE 1010	0,13	0,10	0,60	0,040	0,050	-	-	*183	*330	50	28
USI-SAC 300	0,18	1,50	1,30	0,060	0,030	0,05 - 0,40	0,60	*300	*400	50	19
COR 420	0,17	0,35	1,00	0,025	0,025	0,20 - 0,50	0,80	*300	*420	50	20
USI CIVIL 300	0,25	1,50	1,35	0,060	0,020	0,20	-	*300	*400 - 550	50	18
ASTM-A36	0,25	0,40	-	0,040	0,050	-	-	*250	*400 - 550	50	20

Convenções de símbolos:

* LE = Limite de Escoamento

** LR = Limite de Resistência

CP = Alongamento - base de medida (mm)

Δe = Alongamento (%)

C = Carbono

Si = Silício

Mn = manganês

P = Fósforo

S = Enxofre

Cu = cobre

Cr = Cromo

FONTE: Catálogo Web Gravia

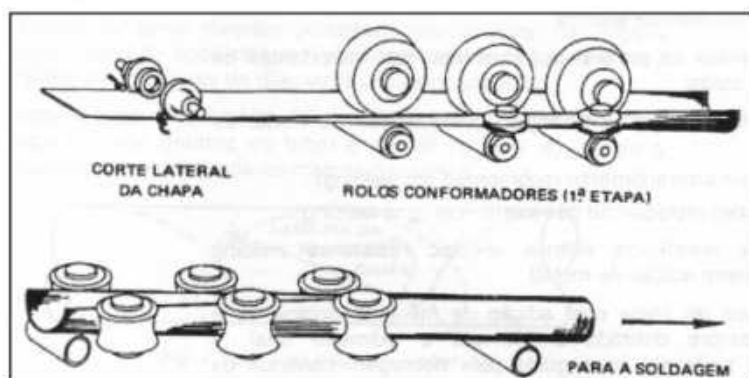
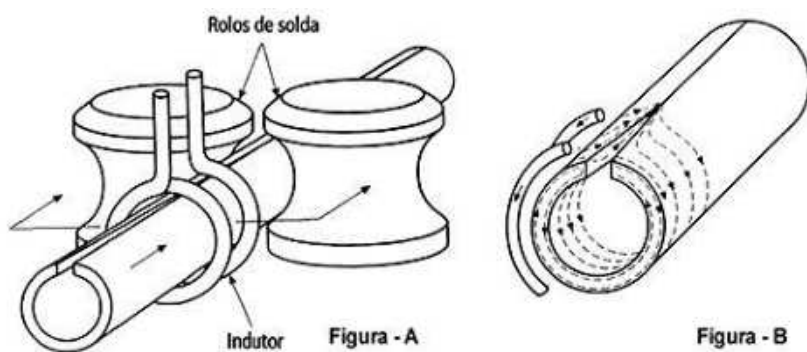
CHAPAS PLANAS

CHAPAS FINAS A FRIO			CHAPAS FINAS A QUENTE			CHAPAS GROSSAS		
Espessuras		Peso aproximado kg/m ²	Espessuras		Peso aproximado kg/m ²	Dimensões Nominais		Peso aproximado kg/m ²
MSG	mm		MSG	mm		pol	mm	
30	0,30	2,34	18	1,20	9,43	1/4	6,30	49,51
28	0,38	2,97	16	1,50	11,79	5/16	8,00	62,88
26	0,45	3,53	15	1,80	14,15	3/8	9,50	74,68
24	0,60	4,71	14	2,00	15,70	1/2	12,50	98,25
22	0,75	5,89	13	2,25	17,68	5/8	16,00	125,76
20	0,90	7,06	12	2,65	20,80	3/4	19,00	149,34
19	1,06	8,32	11	3,00	23,58	7/8	22,40	176,06
18	1,20	9,42	10	3,35	26,33	1	25,40	196,50
16	1,50	11,78	9	3,75	29,48	1¼	31,50	249,55
14	1,90	14,92	8	4,25	33,41	1½	37,50	294,75
			7	4,50	35,37	1¾	44,45	349,37
			3/16	4,75	37,34	2	50,80	399,28
			-	5,00	39,30	2½	63,50	499,11
						3	76,20	598,93
						3½	88,90	698,75
						4	101,60	798,57

FONTE: Catálogo Web Gravia

TUBOS

Os tubos de aço carbono possuem diversos diâmetros externos, internos e espessuras. Com vários formatos: quadrados, redondos, oblongos, retangulares e entre outros.



FONTE: Catálogo Web Gravia

Aspectos Gerais

Tubos executados nas seguintes seções: circular, quadrada, retangular e oblonga, com espessura uniforme de acordo com a NBR 6591 / DIN 2398.

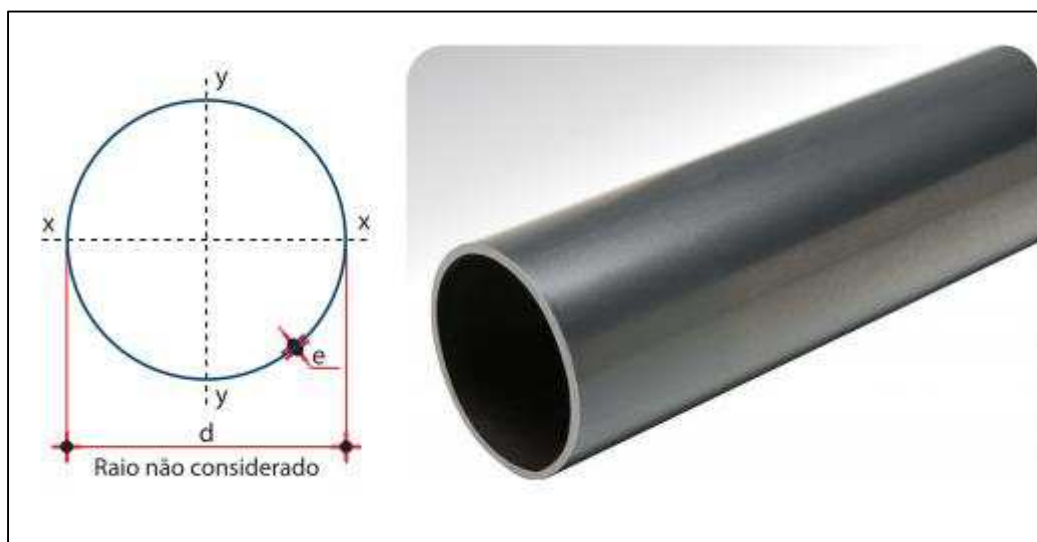
Processo de fabricação

Tubos formados em perfiladeiras a frio com solda longitudinal por processo de alta frequência – ERW-HF. Possui aplicações diversas, entre elas a indústria moveleira. Os tubos são protegidos por uma camada de óleo antiferruginoso.

Comprimento

Os tubos são fornecidos em comprimento padrão de 6000mm.

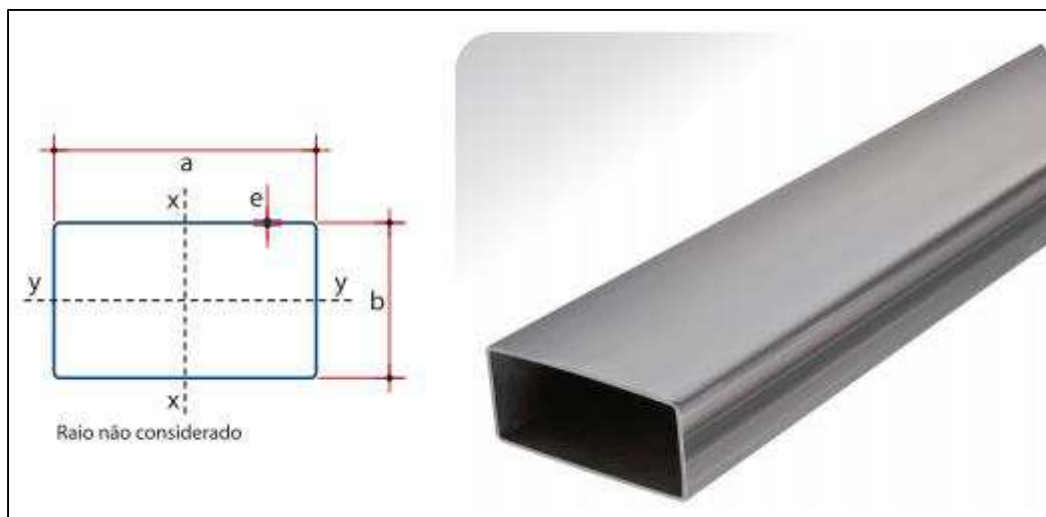
TUBO INDUSTRIAL REDONDO



FONTE: Catálogo Web Gravia

Diâmetro (d)		Espessura (e) mm
Pol	mm	
1/2"	12,70	1,20 / 1,50 / 1,90
5/8"	15,87	
3/4"	19,05	
7/8"	22,20	
1"	25,40	
1.1/4"	31,75	
1.1/2"	38,10	
2"	50,80	
2.3/8"	60,33	
2.1/2"	63,50	
3"	76,20	
3.1/2"	88,90	
4"	101,60	
5"	127	

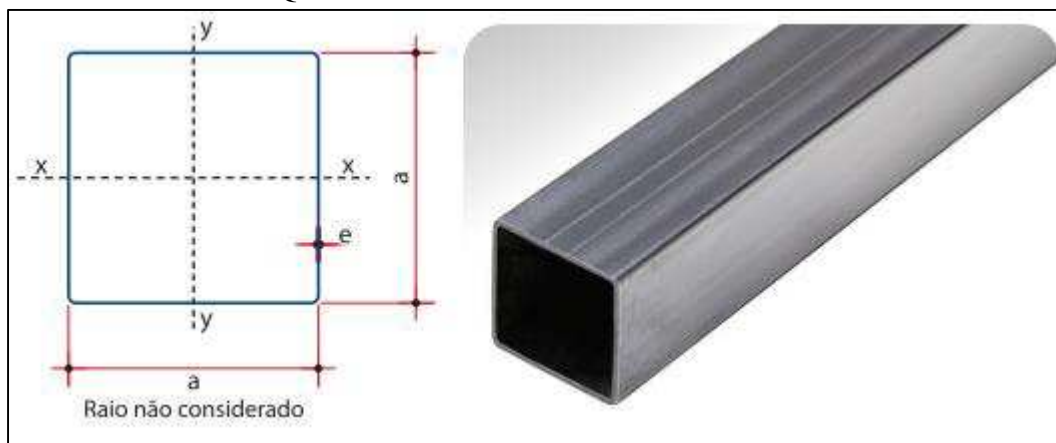
TUBO INDUSTRIAL RETANGULAR



FONTE: Catálogo Web Gravia

Dimensões (a x b)	Espessura (e)
mm	mm
30 x 20	1,20 / 1,50 / 1,90
40 x 20	
50 x 20	
50 x 30	
60 x 40	
70 x 30	

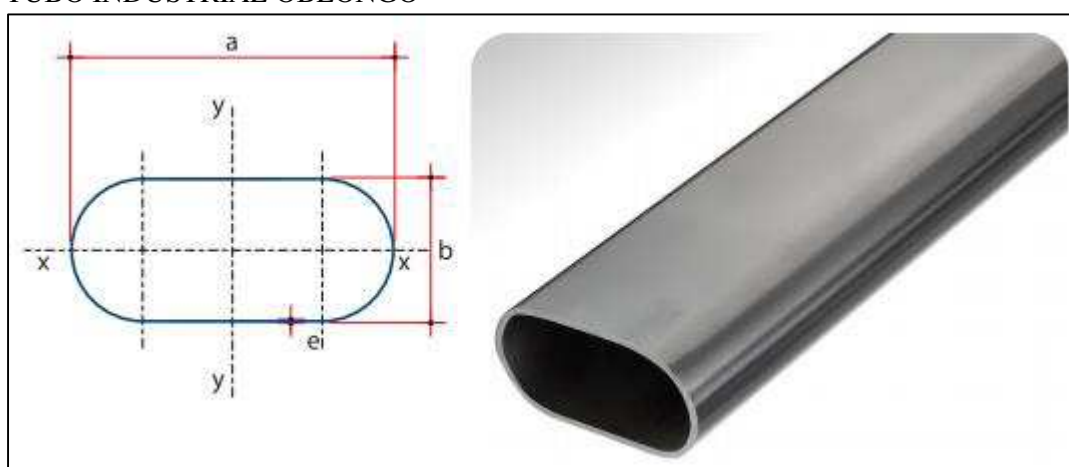
TUBO INDUSTRIAL QUADRADO



FONTE: Catálogo Web Gravia

Dimensões (a x a)	Espessura (e)
mm	mm
25 x 25	1,20 /
30 x 30	1,50 /
60 x 60	1,90
80 x 80	

TUBO INDUSTRIAL OBLONGO



FONTE: Catálogo Web Gravia

Diâmetro Nominal (a x b)	Espessura (e)
mm	mm
16 x 30	1,20 /
29 x 58	1,50 /
	1,90

PROCESSOS BÁSICOS - AÇO

PROCESSOS AÇO – CHAPA PLANA

- CORTE / APARAR / PUNÇONAR
- ESTAMPAR / PONÇAR / FURAR
- DOBRAR
- SOLDAR (MIG / ELETRO-FUSÃO)

PROCESSOS AÇO – TUBOS

- CORTE / TIRAR REBARBA
- PONÇAR / FURAR
- DOBRAR
- SOLDAR (MIG)

TINTA EM PÓ (A BASE DE RESINAS EPÓXI)

Para condições específicas de mercado onde se exige tintas isentas de metais pesados, utilizamos as tintas da WEG que desenvolveu as tintas em pó Politherm W-Eco.

A linha Politherm W-Eco atende a norma europeia RoHs e a NBR NM 300-3:2004 no quesito isenção de metais pesados.



Vantagens da tinta em pó:

- Não contém solventes; baixo risco de incêndio
- Não requer preparação; apresenta-se pronta para uso
- Excelente qualidade de acabamento
- Na maioria dos casos aplica-se em uma só demão; dispensa o uso de tinta fundo
- Possui alta resistência química com excelentes propriedades
- Praticamente não existe perda de material, pois quase todo o pó que não adere a peça é reaproveitado, obtendo-se um rendimento aproximado de 98%
- Baixo impacto ambiental. Não geram poluentes
- Economia de tempo; assim que as peças resfriam após o forneio já podem ser manuseadas.

PROCESSO PINTURA EPÓXI

Componentes metálicos: Acabamento de superfície pintado. Recebe pré-tratamento realizado em 05 (cinco) estágios, que compreendem desengraxe alcalino*, enxague* com água deionizada, repetição do enxague* com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos desengraxantes das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento nanocerâmico* com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência a oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague* utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido fluorzircônico das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa.

* - Detalhes de todo o processo estão descritos no seguinte procedimento: **PO 034 – PRÉ-TRATAMENTO E PINTURA ELETROSTÁTICA**. Documento disponível em versão eletrônica no GED a partir da página 04.

HIGIENIZAÇÃO DE METAIS

O método de limpeza mais recomendado é a lavagem regular da camada, utilizando solução de água morna e detergente neutro.

Todas as superfícies metálicas devem ser limpas utilizando um pano macio ou a parte lisa da esponja. Amoníacos ou produtos mais fracos devem ser utilizados para o caso da superfície apresentar manchas fortes, causadas pela poluição atmosférica.

Não utilize abrasivos ou produtos de limpeza que contenham acetona, éter ou álcool.

Recomenda-se a limpeza de 3 em 3 meses. Em locais com alto índice de poluição atmosférica, a frequência de limpeza deve ser mensal.

TINTA LÍQUIDA PU (Poliuretânica)

São tintas compostas por dois componentes: Componente “A”, que é a tinta que contém resinas que reagem com o Componente “B” (Endurecedor PU), formando assim a tinta PU.

COMP. A + COMP. B = C

TINTA + ENDURECEDOR PU = TINTA POLIURETÂNICA



As tintas PU podem ter as mais variadas características, sendo as mais comuns:

- Boa resistência química;
- Boa dureza;
- Boa resistência ao “amarelamento”;
- Secagem rápida (em comparação com outros sistemas de cura por reação química);
- Aplicação exige cuidados especiais;
- São recomendados para aplicação sobre MDF.

MISTURAS – PINTURA PU

Antes de fazer aplicação deve ser realizado a mistura dos produtos componentes, conforme segue:

Mistura para o PRIME = Catalisador + Diluente

Mistura para a TINTA PU = Catalisador + Diluente

Cada mistura recebe proporções diferentes de cada produto que é indicada pelo fabricante.

PROCESSO BÁSICO – PINTURA PU

A aplicação deve ser seguida rigorosamente para que a qualidade seja garantida, ver etapas necessárias:

- Efetuar primeira “lixação” na peça crua, usar lixa nº 220 (não forçar lixadeira na peça);
- Aplicar 1ª demão de PRIME;
- Colocar peça para secar, aguardar no mínimo 35 a 40 minutos;
- Efetuar segunda lixação (pós-aplicação de PRIME), usar lixa nº 320 (lixação mais leve);
- Aplicar 2ª demão de PRIME;
- Colocar peça para secar, aguardar no mínimo 35 a 40 minutos;
- Aplicar tinta (seguir orientações do fornecedor – método de aplicação da tinta);
- Colocar peça para secar, aguardar no mínimo 04 horas (este tempo de espera já está acelerado por conta da exposição das peças ao ambiente manipulado com luzes). Quando não há aplicação de luzes na peça, a espera deve ser de até 12 horas.

IMPORTANTE:

- Não confundir a pintura PU com pintura UV.
- Nossa pintura PU padrão não contempla aplicação de verniz e/ou seladora (somente em casos excepcionais em que o retorno comercial/financeiro seja plausível).
- Sempre é importante lembrar para a equipe comercial, que na hora de vender produtos em MDF pintado, estar ciente das etapas necessárias para aplicação da pintura, pois para obter uma boa garantia faz-se necessário seguir todo o procedimento (que naturalmente é mais demorado e complexo que o processo para o MDP).

TECIDO POLIESTER

Tecido utilizado nos divisores de mesa, é o mesmo tecido usado nas cadeiras para escritório possibilitando a combinação de cores em relação ao mobiliário e as cadeiras. Sua composição é cem por cento (100%) poliéster com gramatura 330 g/m² ± 5%.



ACESSÓRIOS

PONTEIRAS:



Proporcionam proteção ao usuário, pois a mesma serve como acabamento nas extremidades de tubos. Podem ser encaixadas envolvendo a parte externa dos tubos (Ponteiras Externas), ou pela parte interna dos mesmos (Ponteiras Internas).



SAPATAS



Possibilitam proteção e nivelamento com o piso de cada cliente. Acabamento nas extremidades de tubos, chapas e entre outros. Enroscada na estrutura através de rebites de repuxo com rosca interna.



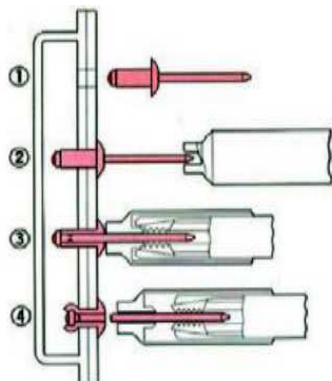
REBITE REPUXO COM ROSCA INTERNA

Destinado a criar facilmente rosca em furos de tubo e chapas de aço, é utilizado em vários móveis. Confeccionado em aço de baixo carbono.



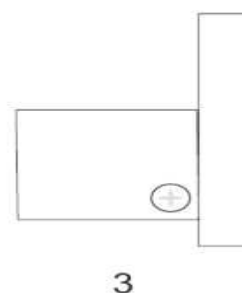
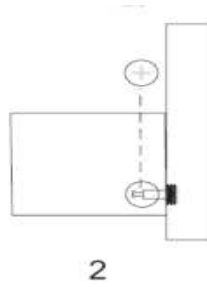
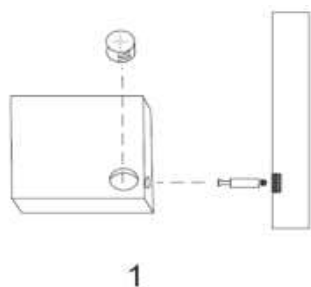
REBITE REPUXO DE ALUMÍNIO (POP)

Com a finalidade de fixar peças a outras através de furos, e muito utilizado em nossos moveis, principalmente na carteira escolar. Confeccionado em aluminio.



SISTEMA MINIFIX

Uso universal na montagem de móveis, trata-se de um sistema inovador para uma montagem prática e ágil que, além de trazer flexibilidade, permite que o mobiliário seja desmontado e montado em outro ambiente com facilidade e rapidez, além do acabamento e resistência.



FECHADURAS / TRANCAS

Trabalhamos atualmente com três tipos de fechaduras conforme especificações abaixo:



3 Cremona (tranca simultânea)



2: Para gaveteiro uma aba



1: Fechadura simples

DOBRADIÇAS (ABERTURA 110° E 270°)

110°

Ângulo de abertura 110°. Regulagem tridimensional independente e fenda combinada que permite a utilização de chave de fenda convencional e/ou Philips. É indicada para portas com espessura igual ou superior a 18 mm.



270°

Dobradiça especialmente destinada à aplicação em móveis escritório e instalações comerciais. Pode apresentar um ângulo de abertura de até 270 graus dependendo do móvel, indicada para portas com espessura de 18mm.

Possui fixação lateral com calço de altura de 5mm, aumentando o espaço interno útil, evitando acidentes por não ter cantos vivos permitindo diversas regulagens. Proporciona grande resistência, pois é fabricada zamak¹.



para

em

PUXADOR

Com formato côncavo e medindo 110mm, é feito em Zamak¹.



¹ - Composição do ZAMAK: **Z**ink-**A**luminium-**M**agnesium-**K**upfer (zinco, alumínio, magnésio e cobre, em alemão, respectivamente).

CORREDIÇAS

Composta por rolamentos em resina de nylon que garantem um deslizamento suave, permite fácil introdução, retirada e abertura da gaveta, sua furação é compatível com várias opções de montagem.



Corrediça telescópica de abertura total com prolongamento do curso variável conforme seu comprimento nominal. Deslizamento com esferas de aço, peça única de montagem lateral, autotravante fim de curso com travas que permitem a retirada da gaveta.



CARACTERÍSTAS DAS ESTRUTURAS DAS MESAS POR LINHA

LINHA IMPÉRIA

IMPÉRIA PAR ESTRUTURAS DAS MESAS



Estruturas: 02 estruturas laterais com formato trapezoidal, tipo pé painel, em madeira MDF com 18 mm de espessura medindo aproximadamente 600x720 mm. Abas laterais em madeira MDF de 25 mm de espessura medindo aproximadamente 150x670 mm, fixadas ao painel de 18 mm com ângulo de 135°, com acabamento em tinta especial gofrato. No travamento inferior colocação de chapas com rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

LINHA PRESIDENTE

PRESIDENTE PAR ESTRUTURA MESA COM COURO



Estrutura metálica em tubo de aço seção retangular 20x40 mm em chapa # 18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em formato de “C”. Na parte inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Chapas de acabamento que são soldadas nas extremidades dos tubos, confeccionadas em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo).

PRESIDENTE PAR ESTRUTURA RACK



Estrutura metálica em tubo de aço seção retangular 20x40 mm em chapa # 18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em formato de “C”. Na parte inferior colocação de 04 rodízios (02 com trava e 02 sem trava) fixados com rebites de alumínio POP. Chapas de acabamento que são soldadas nas extremidades dos tubos, confeccionadas em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo).

PRESIDENTE ESTRUTURA MÊSA AUXILIAR VIDRO



03 chapas verticais soldadas entre si, confeccionadas em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), chapa de apoio em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte da sapata confeccionado em tubo de seção retangular 30x20 #18 (1,20 mm) de espessura mínimo. 02 suportes de fixação do vidro a superfície confeccionado em ferro chato 1.1/2x1/4". Discos em alumínio polido, vistas e presilhas de alumínio extrudado, presilhas são fixadas nas chapas verticais através de parafusos.

LINHA RAVENA

RAVENA - PAR DE ESTRUTURAS



Possui 02 estruturas em aço em forma de “I”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna, com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

RAVENA - COLUNA DE CANTO



Estrutura central em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Estruturada por dois tubos ovais de aço com seção oblonga 29x58 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível

RAVENA/ RAVENA LIGHT - PÉ PEQUENO



Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), não sendo permitido utilização de perfil de aço fechado, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm. Cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior e inferior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 30x20 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

RAVENA - CALHA ESTRUTURAL



Calha estrutural para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço, fixação às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suporte para tomada em chapa de aço fixados nas calhas através de encaixe.

LINHA RAVENA LIGHT

RAVENA LIGHT PAR DE ESTRUTURAS MESAS STAFF



Possui 02 estruturas em aço em forma de “I”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna, com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em tubo seção oblonga 29x58 mm em chapa de aço #18 (1,20 mm) espessura (mínimo), recebe ponteiros internos oblongos para melhor acabamento. Na parte inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

RAVENA LIGHT COLUNA DE CANTO



Estrutura central em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível.

RAVENA LIGHT/NOVARA CALHA HORIZONTAL



Calha horizontal: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

RAVENA LIGHT ESTRUTURAS MESAS DE REUNIÃO / MESAS DE CANTO/CENTRO



Estruturas laterais verticais em formato tubulares de 4" (101,60 mm) de diâmetro, em aço #14 (1,90mm) de espessuras, na parte inferior central são soldados suporte para sapata confeccionados em tubo seção retangular #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), e são fixados rebites de repuxo para receber reguladores de nível. Cada estrutura possui duas "esperas" para receber as travessas em chapa de aço dobrada em formato de "C" #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Nas "esperas" são fixados rebites de repuxo.

RAVENA LIGHT TRAVESSAS P/ MESAS DE REUNIÃO



Travessas horizontais em tubo de aço com seção retangular 60x40 mm em chapa #16 (1,50 mm) de espessura, em suas extremidades possui recorte tipo "boca de lobo" para melhor encaixe nas estruturas.

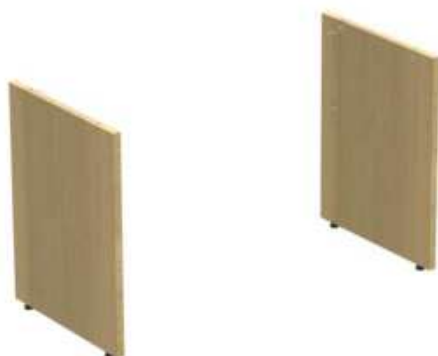
LINHA NOVARA

NOVARA COLUNA DE CANTO



Estrutura central em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível

NOVARA PAR PÉ PAINEL



02 (duas) estruturas em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível

LINHA NAPOLI

NAPOLI TRAVESSAS P/ PLATAFORMAS



Duas travessas horizontais em tubo de aço com seção quadrada 60x40 mm em chapa #16 (1,50 mm) de espessura.

NAPOLI CAVALETES



Cavaletes que fazem a sustentação das superfícies através de duas colunas verticais em tubo de aço com seção quadrada 60x60 mm em aço #16 (1,50 mm) de espessura, em cada tubo é soldado um suporte para sapata que recebe reguladores de nível, são confeccionados em tubo seção retangular 30x20 #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), uma travessa horizontal em tubo de aço com seção quadrada 60x60 mm em aço #16 (1,50 mm) de espessura, suportes de fixação a superfície confeccionados em formato de “L” em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Duas “esperas” das travessas em chapa de aço dobrada em formato de “C” #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Nas “esperas” são fixados rebites de repuxo. Quando as plataformas possuem dimensões maiores, são confeccionados cavaletes com estrutura similar que ficam posicionadas no centro da plataforma.

NAPOLI PAR CAIXAS TOMADA / CALHA BANDEJA / 04 CANALETAS



Caixas para tomada composta por quadro metálico e tampa em alumínio extrudado ambos são comprados em fornecedor parceiro. Suporte para tomada, bandeja e canaletas e suporte para canaletas são confeccionados todos em aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), cada um destes componentes possuem dobras específicas. Componentes fixados sob as superfícies permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico.

NAPOLI ESTRUTURA BALCÃO DAS PLATAFORMAS



Estruturas de sustentação dos balcões das plataformas, duas colunas verticais em tubo de aço com seção quadrada 60x60 mm em aço #16 (1,50 mm) de espessura, em cada tubo são soldadas chapas de fixação ao balcão, confeccionados em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), para montagem são utilizados arruelas, rebites, parafusos M6 e sextavados.

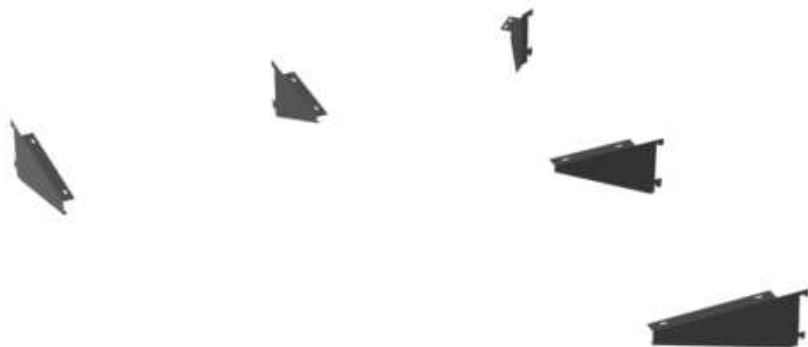
NAPOLI SUPORTE DIVISOR DAS PLATAFORMAS



Estruturas de sustentação dos divisores das plataformas, duas colunas verticais em tubo de aço com seção circular 1/2" e 3/4" (12,70 mm e 19,05 mm) de diâmetro e 1,20 mm de espessura. Duas chapas cortadas em aço #14 (1,90mm) de espessura (mínimo). A fixação é feita através de parafusos atarraxantes.

LINHA TURIM

TURIM MÃOS FRANCESAS



Mãos francesas confeccionadas em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), dobradas em formato específico para encaixe nas cremalheiras de biombo.

LINHA ACESSÓRIOS / COMPLEMENTO

ACESSÓRIOS / COMPLEMENTO MÃOS FRANCESAS P/ DIVISOR DE MESA



Mãos francesas confeccionadas em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), dobradas em formato de “L”, reforço em chapa cortada também em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Montagem feita através de parafusos atarraxantes, M6 e buchas metálicas.

ACESSÓRIOS / COMPLEMENTO ESTRUTURA P/ CONEXÕES



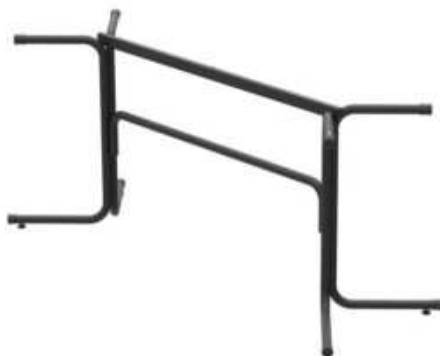
Estrutura central em aço tubular 4” (101,60 mm) de diâmetro e espessura 1,90 mm (mínimo). Suporte de sapata confeccionado em tubo de aço seção retangular 30x20 mm #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Suporte de fixação do apoio da superfície confeccionada em ferro chato de 1x1/4”, apoio da superfície confeccionada em chapa cortada 5 mm de espessura. Chapas de união confeccionada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). A fixação é feita através de parafusos M6 e buchas metálicas.

LINHA ESCOLAR

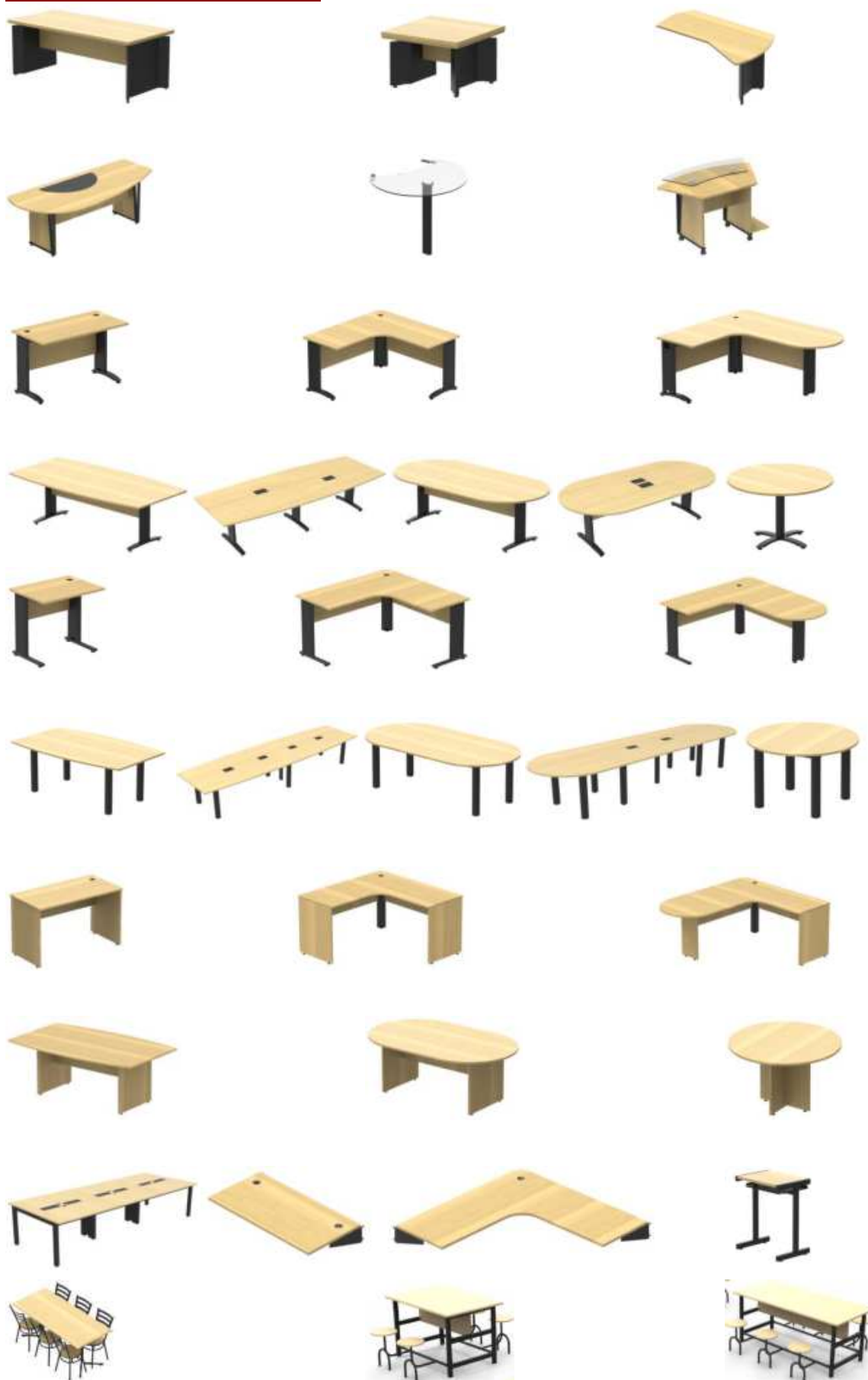


Estrutura em aço tubular seção retangular 50x30 mm #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), chapa dobrada para sustentação e suporte de livros em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Nas extremidades colocação de ponteiras e na parte inferior rebites de repuxo para receber niveladores de nível.

LINHA REFEITÓRIO



04 estruturas em “U” ligadas de duas em duas, com travamento através de outra estrutura em “U” invertido, em tubo de aço com seção redonda 1 ¼” em chapa #14 (1,90 mm) de espessura, soldadas pelo processo MIG. Tendo um reforço com tubo de seção retangular soldada entre dois tubos circulares, na parte de baixo da estrutura. Em suas extremidades a estrutura recebe ponteiras externas para melhor acabamento e na parte inferior da estrutura recebe rebites de repuxo para colocação de niveladores de nível.

MESA – FAMÍLIA 80001

LINHA: IMPÉRIA

MESA REUNIÃO

Dimensões:

900 mm a 1100 mm (Profundidade)

1800 mm a 2700 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Engrosso: Em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. São parafusados na superfície através de parafusos atarraxantes.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: 02 estruturas laterais com formato trapezoidal, tipo pé painel, em madeira MDF com 18 mm de espessura medindo aproximadamente 600x720 mm. Abas laterais em madeira MDF de 25 mm de espessura medindo aproximadamente 150x670 mm, fixadas ao painel de 18 mm com ângulo de 135°, com acabamento em tinta especial gofrato. No travamento inferior colocação de chapas com rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: IMPÉRIA

MESA AUXILIAR

Dimensões:

550 / 800 mm (Profundidade)

1350 mm (Largura)

700 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estrutura: 02 estruturas laterais com formato trapezoidal, tipo pé painel, em madeira MDF com 18 mm de espessura medindo aproximadamente 600x720 mm. Abas laterais em madeira MDF de 25 mm de espessura medindo aproximadamente 150x670 mm, fixadas ao painel de 18 mm com ângulo de 135°, com acabamento em tinta especial gofrato. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: IMPÉRIA

MESA CANTO/CENTRO

Dimensões:

600 mm e 1000 mm (Profundidade)

600 mm e 1000 mm (Largura)

380 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Engrosso: Em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. São parafusados na superfície através de parafusos atarraxantes.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: 02 estruturas laterais com formato trapezoidal, tipo pé painel, em madeira MDF com 18 mm de espessura medindo aproximadamente 503x345 mm. Abas laterais em madeira MDF de 25 mm de espessura medindo aproximadamente 150x305 mm, fixadas ao painel de 18 mm com ângulo de 135°, com acabamento em tinta especial gofrato. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: PRESIDENTE**MESA PRESIDENTE**

Dimensões:

600 / 1000 mm (Profundidade)

1800 mm e 2200 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Superfície com formato especial com lado reto de 600 mm de profundidade e lado curvo de raio de 600 mm. Superfície com detalhe em couro natural preto.

Painel frontal: Em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, em todo seu perímetro.

Estrutura: Em tubo de aço seção retangular 20x40 mm em chapa # 18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em formato de “C”. Na parte inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Chapas de acabamento que são soldadas nas extremidades dos tubos, confeccionadas em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Com painel em madeira MDP (aglomerado) de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, em todo seu perímetro, fixado na estrutura tubular com função estrutural.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: PRESIDENTE
MESA AUXILIAR VIDRO

Dimensões:

600 mm (Profundidade)

900 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em vidro incolor temperado e lapidado com 10mm de espessura, cortado em formato especial, corte projetado para encaixar na superfície da mesa presidente.

Estrutura: 03 chapas verticais soldadas entre si através do processo MIG, confeccionadas em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), chapa de apoio em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte da sapata confeccionado em tubo de seção retangular 30x20 #18 (1,20 mm) de espessura mínimo. 02 suportes de fixação do vidro a superfície confeccionado em ferro chato 1.1/2x1/4". Discos em alumínio polido, vistas e presilhas em alumínio extrudado, presilhas são fixadas nas chapas verticais através de parafusos.

LINHA: PRESIDENTE

RACK P/ APOIO

Dimensões:

680 mm (Profundidade)

1270 mm (Largura)

740 / 814 mm (Altura)



Características:

Superfície superior: Em vidro incolor temperado e lapidado com 10mm de espessura, cortado em formato especial, corte acompanha o mesmo desenho da superfície MDP. Discos e alongadores em alumínio polido são fixados ao vidro através do processo de colagem UV, são fixados a superfície MDP utilizando parafusos atarraxantes.

Superfície inferior: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: Em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, em todo seu perímetro.

Estrutura: Estrutura metálica em tubo de aço seção retangular 20x40 mm em chapa # 18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em formato de “C”. Na parte inferior colocação de 04 rodízios (02 com trava e 02 sem trava) fixados com rebites de alumínio POP. Chapas de acabamento que são soldadas nas extremidades dos tubos, confeccionadas em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. Com painel e apoio CPU em madeira MDP (aglomerado) de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, em todo seu perímetro, fixado na estrutura tubular com função estrutural.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: RAVENA

MESA RETANGULAR

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

800 mm a 1600 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “I”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna, com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Calha estrutural: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço, fixação às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suporte para tomada em chapa de aço fixados nas calhas através de encaixe.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: RAVENA

MESA ORGÂNICA (L)

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

1200 / 1200 mm a 1600 / 1600 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “T”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Estrutura central: em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Estruturada por dois tubos ovais de aço com seção oblonga 29x58 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível

Calha estrutural: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço, fixação às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suporte para tomada em chapa de aço fixados nas calhas através de encaixe.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: RAVENA

MESA PENÍNSULA (L)

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

1400/1800 mm a 1800/1400 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “I”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna, com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Estrutura pé pequeno: vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), não sendo permitido utilização de perfil de aço fechado, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior e inferior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 30x20 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Estrutura central: em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Estruturada por dois tubos ovais de aço com seção oblonga 29x58 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível

Calha estrutural: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço, fixação às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suporte para tomada em chapa de aço fixados nas calhas através de encaixe.

LINHA: RAVENA

MESA REUNIÃO ARQUEADA

Dimensões:

1000 / 1200 mm (Profundidade)

2000 mm a 4200 mm (Largura)

06 a 14 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “I”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Caixas para tomada (opcional): composta por quadro metálico e tampa em alumínio extrudado ambos são comprados em fornecedor parceiro. Suporte para tomada, bandeja e canaletas e suporte para canaletas são confeccionados todos em aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), cada um destes componentes possuem dobras específicas. Componentes fixados sob as superfícies permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico.



Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: RAVENA

MESA REUNIÃO OVAL

Dimensões:

1000 / 1200 mm (Profundidade)

2000 mm a 4200 mm (Largura)

06 a 14 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “I”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Caixas para tomada (opcional): composta por quadro metálico e tampa em alumínio extrudado ambos são comprados em fornecedor parceiro. Suporte para tomada, bandeja e canaletas e suporte para canaletas são confeccionados todos em aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), cada um destes componentes possuem dobras específicas. Componentes fixados sob as superfícies permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico.



Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: RAVENA

MESA REUNIÃO CIRCULAR

Dimensões:

1000 mm a 1200 mm (Diâmetro)

04 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Sustentação da superfície através de estrutura de aço em forma de “X”. Coluna vertical em tubo de aço redondo de 04” (101,60 mm) de diâmetro em chapa #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo). 04 travamentos superiores em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). 04 travamentos inferiores (mínimo) em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. Nos travamentos inferiores colocações de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: RAVENA LIGHT

MESA RETANGULAR

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

800 mm a 1600 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “I”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em tubo seção oblonga 29x58 mm em chapa de aço #18 (1,20 mm) espessura (mínimo), recebe ponteiras internas oblongas para melhor acabamento. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. Na parte inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Calha horizontal: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

LINHA: RAVENA LIGHT

MESA ORGÂNICA (L)

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

1200 / 1200 mm a 1600 / 1600 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “T”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em tubo seção oblonga 29x58 mm em chapa de aço #18 (1,20 mm) espessura (mínimo), recebe ponteiras internas oblongas para melhor acabamento. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. Na parte inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Estrutura central: em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível.

Calha horizontal: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

LINHA: RAVENA LIGHT

MESA PENÍNSULA (L)

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

1400/1800 mm a 1800/1400 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: Possui 01 estruturas em aço em forma de “I”. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18, a coluna maior recebe rebites de repuxo rosca interna com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em sua extremidade possui ponteira interna para melhor acabamento. Na face inferior recebe um reforço de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Travamento inferior do pórtico em tubo seção oblonga 29x58 mm em chapa de aço #18 (1,20 mm) espessura (mínimo), recebe ponteiras internas oblongas para melhor acabamento. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. Na parte inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Estrutura pé pequeno: vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), não sendo permitido utilização de perfil de aço fechado, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, cada coluna possui um reforço interno de chapa dobrada em formato de “U” em aço #18. Fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior e inferior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 30x20 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Estrutura central: em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível.

Calha horizontal: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

LINHA: RAVENA LIGHT

MESA REUNIÃO ARQUEADA

Dimensões:

1000 / 1200 mm (Profundidade)

2000 mm a 4200 mm (Largura)

06 a 14 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estruturas: laterais verticais em formato tubulares de 4" (101,60 mm) de diâmetro, em aço #14 (1,90mm) de espessuras, na parte inferior central são soldados suporte para sapata confeccionados em tubo seção retangular #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), e são fixados rebites de repuxo para receber reguladores de nível. Cada estrutura possui duas "esperas" para receber as travessas em chapa de aço dobrada em formato de "C" #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. Nas "esperas" são fixados rebites de repuxo.

Travessas horizontais: em tubo de aço com seção retangular 60x40 mm #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo).

Caixas para tomada (opcional): composta por quadro metálico e tampa em alumínio extrudado ambos são comprados em fornecedor parceiro. Suporte para tomada, bandeja e canaletas e suporte para canaletas são confeccionados todos em aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), cada um destes componentes possuem dobras específicas. Componentes fixados sob as superfícies permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico.



LINHA: RAVENA LIGHT

MESA REUNIÃO OVAL

Dimensões:

1000 / 1200 mm (Profundidade)

2000 mm a 4200 mm (Largura)

06 a 14 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estruturas: laterais verticais em formato tubulares de 4" (101,60 mm) de diâmetro, em aço #14 (1,90mm) de espessuras, na parte inferior central são soldados suporte para sapata confeccionados em tubo seção retangular #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), e são fixados rebites de repuxo para receber reguladores de nível. Cada estrutura possui duas "esperas" para receber as travessas em chapa de aço dobrada em formato de "C" #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. Nas "esperas" são fixados rebites de repuxo.

Travessas horizontais: em tubo de aço com seção retangular 60x40 mm #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo).

Caixas para tomada (opcional): composta por quadro metálico e tampa em alumínio extrudado ambos são comprados em fornecedor parceiro. Suporte para tomada, bandeja e canaletas e suporte para canaletas são confeccionados todos em aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), cada um destes componentes possuem dobras específicas. Componentes fixados sob as superfícies permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico.



LINHA: RAVENA LIGHT

MESA REUNIÃO CIRCULAR

Dimensões:

1000 mm a 1200 mm (Diâmetro)

04 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estruturas: laterais verticais em formato tubulares de 4" (101,60 mm) de diâmetro, em aço #14 (1,90mm) de espessuras, na parte inferior central são soldados suporte para sapata confeccionados em tubo seção retangular #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), e são fixados rebites de repuxo para receber reguladores de nível. Cada estrutura possui duas "esperas" para receber as travessas em chapa de aço dobrada em formato de "C" #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. Nas "esperas" são fixados rebites de repuxo.

Travessas horizontais: em tubo de aço com seção retangular 60x40 mm #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo).

LINHA: NOVARA

MESA RETANGULAR

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

800 mm a 1600 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Pé painel: 02 estruturas em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Na parte inferior possui reguladores de nível fixados com parafusos atarraxantes.

Calha horizontal: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

LINHA: NOVARA

MESA ORGÂNICA (L)

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

1200 / 1200 mm a 1600 / 1600 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Pé painel: 02 estruturas em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Na parte inferior possui reguladores de nível fixados com parafusos atarraxantes.

Coluna de canto: Estrutura central em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Parte da estrutura é soldada através do processo MIG e outra através de eletro-fusão (solda ponto). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível

Calha horizontal: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

LINHA: NOVARA

MESA PENÍNSULA (L)

Dimensões:

600 mm a 800 mm (Profundidade)

1400/1800 mm a 1800/1400 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Pé painel: 02 estruturas em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Na parte inferior possui reguladores de nível fixados com parafusos atarraxantes.

Coluna de canto: Estrutura central em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Parte da estrutura é soldada através do processo MIG e outra através de eletro-fusão (solda ponto). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível

Calha horizontal: para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

LINHA: NOVARA

MESA REUNIÃO ARQUEADA

Dimensões:

1000 / 1200 mm (Profundidade)

2000 mm a 2700 mm (Largura)

06 a 10 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Pé painel: 02 estruturas em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Na parte inferior possui reguladores de nível fixados com parafusos atarraxantes.

LINHA: NOVARA

MESA REUNIÃO OVAL

Dimensões:

1000 / 1200 mm (Profundidade)

2000 mm a 2700 mm (Largura)

06 a 10 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Pé painel: 02 estruturas em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Na parte inferior possui reguladores de nível fixados com parafusos atarraxantes.

LINHA: NOVARA

MESA REUNIÃO CIRCULAR

Dimensões:

1000 mm a 1200 mm (Diâmetro)

04 pessoas (Quantidade de lugares)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Pé painel: 02 estruturas em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Na parte inferior possui reguladores de nível fixados com parafusos atarraxantes.

LINHA: NAPOLI

MESA PLATAFORMA

Dimensões:

1400 mm (Profundidade)

1400 mm e 5000 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfícies: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estrutura: cavaletes que fazem a sustentação das superfícies através de duas colunas verticais em tubo de aço com seção quadrada 60x60 mm em aço #16 (1,50 mm) de espessura, em cada tubo é soldado um suporte para sapata que recebe reguladores de nível, são confeccionados em tubo seção retangular 30x20 #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), uma travessa horizontal em tubo de aço com seção quadrada 60x60 mm em aço #16 (1,50 mm) de espessura, suportes de fixação a superfície confeccionados em formato de “L” em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Duas “esperas” das travessas em chapa de aço dobrada em formato de “C” #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Nas “esperas” são fixados rebites de repuxo. Quando as plataformas possuem dimensões maiores, são confeccionados cavaletes com estrutura similar que ficam posicionadas no centro da plataforma. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Solução elétrica/lógica: caixas para tomada composta por quadro metálico e tampa em alumínio extrudado ambos são comprados em fornecedor parceiro. Suporte para tomada, bandeja e canaletas e suporte para canaletas são confeccionados todos em aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), cada um destes componentes possuem dobras específicas. Componentes fixados sob as superfícies permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico.

(Item opcional – vendido separado). Estrutura balcão: de sustentação das plataformas, duas colunas verticais em tubo de aço com seção quadrada 60x60 mm em aço #16 (1,50 mm) de espessura, em cada tubo são soldadas chapas de fixação ao balcão, confeccionados em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), para montagem são utilizados arruelas, rebites, parafusos M6 e sextavados.

(Item opcional – vendido separado). Estrutura divisor: de sustentação das plataformas, duas colunas verticais em tubo de aço com seção circular 1/2" e 3/4" (12,70 mm e 19,05 mm) de diâmetro e 1,20 mm de espessura. Duas chapas cortadas em aço #14 (1,90mm) de espessura (mínimo). A fixação é feita através de parafusos atarraxantes.

LINHA: TURIM
SUPERFÍCIE RETANGULAR

Dimensões:

600 mm (Profundidade)

800 mm a 1600 mm (Largura)



Características:

Superfícies: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Mãos francesas: 02 unidades em tamanho médio, fabricadas em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), recebe buchas metálicas e parafusos M6. São fixadas nos biombos por sistema de encaixe nas cremalheiras.

LINHA: TURIM
SUPERFÍCIE ORGÂNICA

Dimensões:

600 mm (Profundidade)

1200/1200 mm a 1600/1600 mm (Largura)



Características:

Superfícies: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Mãos francesas: 05 unidades (02 grandes, 02 médias e 01 pequena), fabricadas em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), recebe buchas metálicas e parafusos M6. São fixadas nos biombos por sistema de encaixe nas cremalheiras.

LINHA: ESCOLAR**MESA ESCOLAR**

Dimensões:

430 mm (Profundidade)

600 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estrutura: em aço tubular seção retangular 50x30 mm #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), chapa dobrada para sustentação e suporte de livros em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Nas extremidades colocação de ponteiros e na parte inferior rebites de repuxo para receber niveladores de nível. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

LINHA: REFEITÓRIO**MESA P/ REFEITÓRIO**

Dimensões:

800 mm (Profundidade)

1000 mm a 1800 mm (Largura)

740 mm a 750 mm (Altura)



Superfície: em MDF de 25 mm de espessura, o MDF é uma chapa de madeira fabricada a partir de aglutinação de fibras de madeira com resinas sintética em ação conjunta de temperatura e pressão. Para a obtenção das fibras a madeira é cortada em pequenos cavacos que, em seguida, são triturados por equipamentos denominados desfibradores. O MDF possui consistência e algumas características mecânicas que se aproximam às da madeira maciça. A maioria de seus parâmetros físicos de resistência são superiores aos da madeira aglomerada, caracterizando-se, também, por possuir boa estabilidade dimensional e grande capacidade de usinagem. Na forma retangular com corte chanfrado nas laterais, revestimento na parte superior e lateral com laminado ecológico, produzido com processo de alta tecnologia fabril, a partir da reciclagem de garrafa PET, apresenta estabilidade de cores, resistência ao impacto, alta resistência a produtos químicos, barreiras contra mofo e cupins e não apresenta amarelamento. Colado a quente com cola branca a base d'água.

Assento da cadeira: em MDF de 18 mm de espessura, o MDF é uma chapa de madeira fabricada a partir de aglutinação de fibras de madeira com resinas sintética em ação conjunta de temperatura e pressão. Para a obtenção das fibras a madeira é cortada em pequenos cavacos que, em seguida, são triturados por equipamentos denominados desfibradores. O MDF possui consistência e algumas características mecânicas que se aproximam às da madeira maciça. A maioria de seus parâmetros físicos de resistência são superiores aos da madeira aglomerada, caracterizando-se, também, por possuir boa estabilidade dimensional e grande capacidade de usinagem. Na forma circular com bordas abauladas, revestimento na parte superior e lateral com laminado ecológico, produzido com processo de alta tecnologia fabril, a partir da reciclagem de garrafa PET, apresenta estabilidade de cores, resistência ao impacto, alta resistência a produtos químicos, barreiras contra mofo e cupins e não apresenta amarelamento. Colado a quente com cola branca a base d'água.

Estrutura: 04 estruturas em “U” ligadas de duas em duas, com travamento através de outra estrutura em “U” invertido, em tubo de aço com seção redonda 1 ¼” em chapa #14 (1,90 mm) de espessura, soldadas pelo processo MIG. Tendo um reforço com tubo de seção retangular soldada entre dois tubos circulares, na parte de baixo da estrutura. Em suas extremidades a estrutura recebe ponteiros externos para melhor acabamento e na parte inferior da estrutura recebe rebites de repuxo para colocação de niveladores de nível. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Estrutura da cadeira: formada por tubos de aço com seção redonda ¾” em chapa #18 (1,20 mm) de espessura e de 1” em chapa # 18 (1,20 mm) de espessura, com apoio das costas fabricado em chapa de aço #16 (1,20 mm). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Montagem: com a utilização de bucha, rebite repuxo fixado na estrutura de aço, e parafuso, montagem prática e ágil que, além de trazer flexibilidade, permite que o mobiliário seja desmontado e montado em outros ambientes com facilidade e rapidez, além do acabamento e resistência. Sendo que as buchas ou rebites já são fixados no tampo ou na estrutura de aço tubular. Utilizando também sapata sextavada regulável, com a facilidade à adequação de desníveis do piso, sua regulação podendo ser feita na parte externa do móvel.

LINHA: REFEITÓRIO

MESA P/ REFEITÓRIO COM ASSENTO RETRÁTIL

Dimensões:

1200 mm e 1800 mm (Profundidade)

800 mm (Largura)

740 mm (Altura)



Superfície: em MDF de 25 mm de espessura, o MDF é uma chapa de madeira fabricada a partir de aglutinação de fibras de madeira com resinas sintética em ação conjunta de temperatura e pressão. Para a obtenção das fibras a madeira é cortada em pequenos cavacos que, em seguida, são triturados por equipamentos denominados desfibradores.

O MDF possui consistência e algumas características mecânicas que se aproximam às da madeira maciça. A maioria de seus parâmetros físicos de resistência são superiores aos da madeira aglomerada, caracterizando-se, também, por possuir boa estabilidade dimensional e grande capacidade de usinagem. Na forma retangular com corte chanfrado nas laterais, revestimento na parte superior e lateral com laminado ecológico, produzido com processo de alta tecnologia fabril, a partir da reciclagem de garrafa PET, apresenta estabilidade de cores, resistência ao impacto, alta resistência a produtos químicos, barreiras contra mofo e cupins e não apresenta amarelamento. Colado a quente com cola branca a base d'água.

Assento da cadeira: Sobrepostos a estrutura retrátil, em MDF de 18 mm de espessura. O MDF é uma chapa de madeira fabricada a partir de aglutinação de fibras de madeira com resinas sintética em ação conjunta de temperatura e pressão. Para a obtenção das fibras a madeira é cortada em pequenos cavacos que, em seguida, são triturados por equipamentos denominados desfibradores. Possui consistência e algumas características mecânicas que se aproximam às da madeira maciça. A maioria de seus parâmetros físicos de resistência são superiores aos da madeira aglomerada, caracterizando-se, também, por possuir boa estabilidade dimensional e grande capacidade de usinagem. Na forma circular com bordas abauladas, revestimento na parte superior e lateral com laminado ecológico, produzido com processo de alta tecnologia fabril, a partir da reciclagem de garrafa PET, apresenta estabilidade de cores, resistência ao impacto, alta resistência a produtos químicos, barreiras contra mofo e cupins e não apresenta "amarelamento". Colado a quente com cola branca a base d'água. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Estrutura lateral: Composta por 02 colunas verticais, 03 travessas horizontais, suportes em chapa dobrada e suportes de encaixe em tubo redondo. Colunas e travessas horizontais confeccionados em tubo de seção retangular 50x30 mm em #18 (1,20 mm de espessura) no mínimo; suportes de fixação confeccionados em chapa dobrada #16 (1,50 mm de espessura) no mínimo; suportes de encaixe em tubo de seção redondo 1.1/2" #16 (1,50 mm de espessura) no mínimo. Todos os componentes serão soldados formando uma estrutura única através do processo de solda MIG. Utilização de ponteiros plásticos para perfeito acabamento e contato com o piso. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Estrutura retrátil: Composta por 01 suporte horizontal, conexões para assento, bases para assento e apoios para assento. Suporte horizontal confeccionado em tubo de seção redondo 1.1/4" #14 (1,90 mm de espessura); conexões e bases para assento confeccionados em tubo de seção redondo 1" #18 (1,20 mm de espessura) no mínimo; apoios para assento confeccionados em ferro chato 1 x 1/4" no mínimo. Todos os componentes serão soldados formando uma estrutura única através do processo de solda MIG. Utilização de ponteiros plásticos para perfeito acabamento e contato com o piso. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

ARMÁRIO – FAMÍLIA 80002



LINHA: IMPÉRIA**CREDENZAS****Dimensões:**

1600 mm FF – Fechada / Fechada (Largura)

2000 mm FAF – Fechada / Aberta / Fechada (Largura)

505 mm (Profundidade)

740 mm (Altura)

**Características:**

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.



Prateleiras: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: fundo, laterais, engrosso das laterais e da superfície, base inferior em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Laterais com regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulação da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

Portas: sistema de abrir com giro de 110° (02 dobradiças em cada porta). Em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm colada a quente pelo sistema hot-melt. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremona. Puxadores em aço escovado.

LINHA: PRESIDENTE**CREDENZAS****Dimensões:**

1600 mm FF – Fechada / Fechada (Largura)

2000 mm FAF – Fechada / Aberta / Fechada (Largura)

2400 mm FFF – Fechada / Fechada / Fechada (Largura)

478 mm (Profundidade)

740 mm (Altura)

Características:

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Prateleiras: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Estrutura: fundo, laterais, base inferior em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Laterais com regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

Portas: sistema de abrir com giro de 110° (02 dobradiças em cada porta). Em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm colada a quente pelo sistema hot-melt. Fechadura simples e Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava e aproximadamente 110 mm de comprimento.



LINHA: RAVENA**ARMÁRIOS FECHADOS 02 PORTAS EM MDP****Dimensões:**

800 mm (Largura)

478 mm a 600 mm (Profundidade)

740 mm a 2100 mm (Altura)

**Características:**

Tampo / Base: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

A base possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

Prateleiras / Laterais: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

As laterais possuem regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento.

Fundo / Portas: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. O fundo possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

As portas possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de abrir com giro de 270°, a quantidade de dobradiças varia de acordo com altura do armário (02 a 04 dobradiças em cada porta). Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona fixada na porta do lado direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo dois batentes fabricados em chapa de aço fina frio com 1,20mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava e aproximadamente 110 mm de comprimento.

LINHA: RAVENA

ARMÁRIOS SEMI ABERTOS 02 PORTAS EM MDP

Dimensões:

800 mm (Largura)

478 mm (Profundidade)

1600 mm e 2100 mm (Altura)



Características:

Tampo / Base: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

A base possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

Prateleiras / Laterais: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

As laterais possuem regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento.

Fundo / Portas: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. O fundo possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

As portas possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de abrir com giro de 270°, a quantidade de dobradiças varia de acordo com altura do armário (02 a 04 dobradiças em cada porta). Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona fixada na porta do lado direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo dois batentes fabricados em chapa de aço fina frio com 1,20mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava e aproximadamente 110 mm de comprimento.

LINHA: RAVENA

ARMÁRIOS FECHADOS C/ 02 PORTAS EM VIDRO / GAVETAS E GAVETÕES

Dimensões:

800 mm (Largura)

478 mm a 600 mm (Profundidade)

740 mm a 2100 mm (Altura)

Características:

Tampo / Base: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. A base possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

Prateleiras / Laterais: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. As laterais possuem regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento.

Fundo / Portas: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Recorte usinado especial na porta onde será aplicado vidro incolor de 5 mm de espessura, o vidro é fixado através de 04 suportes metálicos com pintura epóxi na cor preto fosco que são parafusados na parte interna da porta com parafusos atarraxantes, na parte interna é feito acabamento com fita de PVC de 0,45 mm de espessura, colada através de adesivo de contato específico. O fundo possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. As portas possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm colada a quente pelo sistema hot-melt. As portas possui sistema de abrir com giro de 270°, a quantidade de dobradiças varia de acordo com altura do armário (02 a 04 dobradiças em cada porta). Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona fixada na porta do lado direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo dois batentes fabricados em chapa de aço fina frio com 1,20mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava e aproximadamente 110 mm de comprimento.

Gavetas simples e/ou Gavetas de pasta suspensa: 02 a 04 gavetas de pasta suspensa e/ou 02 a 08 gavetas simples localizadas na parte inferior do armário, sendo distribuídas metade para cada lado. Confeccionados em chapa de aço #24 (0,60mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras telescópicas em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente dos gavetões e/ou gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Fechaduras localizadas na frente dos 02 gavetões e/ou 02 gavetas superiores, com fechamento simultâneo dos gavetões e/ou gavetas de cada lado, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura.



LINHA: RAVENA

ESCANINHOS – ABERTO C/ 15 NICHOS E FECHADO C/ 08 PORTAS

Dimensões:

800 mm e 900 mm (Largura)

478 mm (Profundidade)

2100 mm (Altura)



Características:

Tampo / Base: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

A base possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

Prateleiras / Laterais / Divisórias: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Fundo / Portas: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. O fundo possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

As portas possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de abrir com giro de 110° (02 dobradiças em cada porta) Cada porta possui fechadura simples e individual, puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava e aproximadamente 110 mm de comprimento.

LINHA: RAVENA

ESTANTES

Dimensões:

800 mm (Largura)

478 mm e 600 mm (Profundidade)

740 mm a 2100 mm (Altura)



Características:

Tampo / Base: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

A base possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

Prateleiras / Laterais: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Fundo: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. O fundo possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

LINHA: RAVENA LIGHT**ARMÁRIOS FECHADOS 02 PORTAS EM MDP****Dimensões:**

800 mm (Largura)

478 mm a 600 mm (Profundidade)

740 mm a 2100 mm (Altura)

**Características:**

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Prateleiras: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Fundo / Laterais / Base / Portas: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. O fundo e base possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

Nas laterais apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. As laterais possuem regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento.

As portas possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de abrir com giro de 270°, a quantidade de dobradiças varia de acordo com altura do armário (02 a 04 dobradiças em cada porta). Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona fixada na porta do lado direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo dois batentes fabricados em chapa de aço fina frio com 1,20mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava e aproximadamente 110 mm de comprimento.

LINHA: RAVENA LIGHT

ESTANTES

Dimensões:

800 mm (Largura)

478 mm e 600 mm (Profundidade)

740 mm a 2100 mm (Altura)



Características:

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Prateleiras: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Fundo / Laterais / Base: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. O fundo e base possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. Nas laterais apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. As laterais possuem regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento.

LINHA: RAVENA LIGHT

ARMÁRIO SUSPENSO (UMA PORTA COM PISTÃO A GÁS – SEM PUXADOR)

Dimensões:

400 mm a 1200 mm (Largura)

350 mm (Profundidade)

400 mm (Altura)



Características:

Tampo / Base / Laterais / Fundo e Porta: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as peças possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Sistema de abrir das portas com pistão a gás, 02 dobradiças com giro de 270°. Fechadura com travamento simultâneo nas extremidades laterais tipo Cremona.

ARMÁRIO SUSPENSO (DUAS PORTAS - COM PUXADOR)

Dimensões:

800 mm e 1000 mm (Largura)

350 mm e 400mm (Profundidade)

400 mm e 600mm (Altura)



Características:

Tampo / Base / Laterais / Fundo e Porta: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as peças possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. 02(duas) dobradiças com giro de 270°. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona.

LINHA: NOVARA**ARMÁRIOS FECHADOS 02 PORTAS EM MDP****Dimensões:**

800 mm (Largura)

478 mm a 600 mm (Profundidade)

740 mm a 2100 mm (Altura)

**Características:**

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Prateleiras: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Fundo / Laterais / Base / Portas: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.

As laterais possuem regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento.

Abertura das portas com dobradiça com giro de 110°, a quantidade de dobradiças varia de acordo com altura do armário (02 a 04 dobradiças em cada porta). Fechadura com trancamento simples do tipo “lingueta” fixada na porta do lado direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo um batente simples. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava e aproximadamente 110 mm de comprimento.

GAVETEIRO – FAMÍLIA 80003

LINHA: IMPÉRIA

GAVETEIRO VOLANTE

Dimensões:

474 mm (Largura)

520 mm (Profundidade)

617 mm (Altura) / (03 Gavetas)



Características:

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estrutura: fundo, laterais, base superior e base inferior em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Possui 04 rodízios sendo 02 com travas.

Gavetas: confeccionadas em madeira MDF de 18 mm de espessura, com acabamento em tinta especial gofrato, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço.

Frente das gavetas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores em aço escovado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo de todas as gavetas, com 02 chaves dobráveis.

LINHA: RAVENA

GAVETEIRO FIXO

Dimensões:

400 mm (Largura)

450 mm (Profundidade)

295 mm (Altura) / (02 Gavetas)

435 mm (Altura) / (03 Gavetas)



Características:

Estrutura: fundo, laterais, base superior e base inferior em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro.

Gavetas: corpo e fundo confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), frente confeccionada em chapa de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço.

Frente das gavetas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo de todas as gavetas, com 02 chaves dobráveis.

LINHA: RAVENA

GAVETEIRO VOLANTE

Dimensões:

400 mm (Largura)

520 mm (Profundidade)

545 mm (Altura) / (03 Gavetas simples e 01 Gaveta simples e 01 Gaveta de pasta suspensa)

615 mm (Altura) / (04 Gavetas)



Características:

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estrutura: fundo, laterais, base inferior em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Possui 04 rodízios sendo 02 com travas.

Gavetas: corpo e fundo confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), frente confeccionada em chapa de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço.

Frente das gavetas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo de todas as gavetas, com 02 chaves dobráveis.

LINHA: RAVENA

GAVETEIRO MÓDULO

Dimensões:

400 mm (Largura)

600 mm (Profundidade)

740 mm (Altura) / (04 Gavetas simples e 02 Gavetas simples e 01 Gaveta de pasta suspensa)



Características:

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Base: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt

Estrutura: fundo, laterais em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do gaveteiro.

Gavetas: corpo e fundo confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), frente confeccionada em chapa de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço.

Frente das gavetas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo de todas as gavetas, com 02 chaves dobráveis.

LINHA: RAVENA LIGHT

GAVETEIRO MÓDULO

Dimensões:

400 mm (Largura)

600 mm (Profundidade)

740 mm (Altura) / (04 Gavetas simples e 02 Gavetas simples e 01 Gaveta de pasta suspensa)



Características:

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estrutura: fundo, laterais e base em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do gaveteiro.

Gavetas: corpo e fundo confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), frente confeccionada em chapa de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço.

Frente das gavetas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo de todas as gavetas, com 02 chaves dobráveis.

LINHA: NOVARA

GAVETEIRO FIXO

Dimensões:

320 mm (Largura)

450 mm (Profundidade)

295 mm (Altura) / (02 Gavetas simples)

435 mm (Altura) / (03 Gavetas simples)



Características:

Estrutura: fundo, laterais, base superior e base inferior em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro.

Gavetas: frente, fundo e laterais confeccionadas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt. O forro é confeccionado em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, a gaveta possui deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço.

Frentes do gaveteiro em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo de todas as gavetas, com 02 chaves dobráveis.

LINHA: NOVARA

GAVETEIRO VOLANTE

Dimensões:

320 mm (Largura)

520 mm (Profundidade)

545 mm (Altura) / (03 Gavetas simples)



Características:

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estrutura: fundo, laterais, base inferior em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Possui 04 rodízios sendo 02 com travas.

Gavetas: frente, fundo e laterais confeccionadas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt. O forro é confeccionado em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, a gaveta possui deslizamento suave sobre correções em aço, roldanas em nylon e eixos em aço.

Frentes do gaveteiro em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo de todas as gavetas, com 02 chaves dobráveis.

LINHA: NOVARA

GAVETEIRO MÓDULO

Dimensões:

400 mm (Largura)

600 mm (Profundidade)

740 mm (Altura) / (04 Gavetas simples)



Características:

Tampo: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro.

Estrutura: fundo, laterais e base em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do gaveteiro.

Gavetas: frente, fundo e laterais confeccionadas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema hot-melt. O forro é confeccionado em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, a gaveta possui deslizamento suave sobre correções em aço, roldanas em nylon e eixos em aço.

Frentes do gaveteiro em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo de todas as gavetas, com 02 chaves dobráveis.

PAINEL – FAMÍLIA 80004

LINHA: TURIM**PAINEL DIVISOR - BIOMBO CEGO**

Tipos:

Sem barra eletrificável

Com 01 barra eletrificável

Com 02 barras eletrificáveis

Dimensões:

1100 mm e 1400 mm (Altura)

400 mm / 600 mm / 700 mm / 800 mm / 900mm e 1200 mm (Largura)

80 mm (Espessura)



Características:

Placas: em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt. Fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe, através de parafusos e buchas colocadas na parte interna das placas, possibilitando a retirada das placas de fechamento sem necessidade de desmontar o conjunto. **Acabamentos (horizontal / horizontal p/ parede e vertical):** fabricado em MDF de 18 mm de espessura e 80 mm de largura, com pintura líquida em gofrato na mesma cor da estrutura.

Estrutura: em chapa de aço #16, com espessura mínima de 1,50 mm, dobrada, medindo 45x35 mm, formando 01 quadro com cremalheiras verticais. Acabamento nas bordas voltadas para o lado interno. Com canaletas internas e independentes para condução de cabos do tipo: elétrica, lógica e telefonia. 01 tampa intermediária, na altura da superfície de trabalho, removível com saque frontal, em chapa de aço #20, com espessura mínima de 0,90 mm, dobrada, fixada à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe (colunas com cremalheiras). Rodapé com 02 vistas em chapa de aço #20, com espessura mínima de 0,90 mm, dobradas, fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe (colunas com cremalheiras), com furos para instalação de tomadas (elétrica e lógica), com saque frontal. Espessura final de 80 mm, colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

LINHA: TURIM

PAINEL DIVISOR - BIOMBO MISTO

Tipos:

Sem barra eletrificável

Com 01 barra eletrificável

Com 02 barras eletrificáveis

Dimensões:

1100 mm e 1400 mm (Altura)

400 mm / 600 mm / 700 mm / 800 mm / 900mm e 1200 mm (Largura)

80 mm (Espessura)



Placas: em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt. Fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe, através de parafusos e buchas colocadas na parte interna das placas, possibilitando a retirada das placas de fechamento sem necessidade de desmontar o conjunto. **Acabamentos (horizontal / horizontal p/ parede e vertical):** fabricado em MDF de 18 mm de espessura e 80 mm de largura, com pintura líquida em gofrato na mesma cor da estrutura.

Estrutura: em chapa de aço #16, com espessura mínima de 1,50 mm, dobrada, medindo 45x35 mm, formando 01 quadro com cremalheiras verticais. Acabamento nas bordas voltadas para o lado interno. Com canaletas internas e independentes para condução de cabos do tipo: elétrica, lógica e telefonia. 01 tampa intermediária, na altura da superfície de trabalho, removível com saque frontal, em chapa de aço #20, com espessura mínima de 0,90 mm, dobrada, fixada à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe (colunas com cremalheiras). Rodapé com 02 vistas em chapa de aço #20, com espessura mínima de 0,90 mm, dobradas, fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe (colunas com cremalheiras), com furos para instalação de tomadas (elétrica e lógica), com saque frontal. Espessura final de 80 mm, colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Quadro p/ vidro: 02 (dois) quadros confeccionados em chapa de aço #18, com espessura mínima de 1,20 mm, com barras verticais e horizontais e 02 (dois) suportes dobrados em formato de “L” para um dos quadros, 04 (quatro) chapinhas de acabamento para as extremidades das barras verticais, estes componentes são unidos através do processo de solda mig. 04 (quatro) “Clicks” confeccionados em chapa de aço #20, com espessura mínima de 0,90 mm, soldados através do processo de eletro-fusão (solda ponto). Parte da estrutura é soldada através do processo MIG e outra pelo processo de eletro-fusão (solda ponto).

Vidro: só cortado transparente com espessura de 5 mm. Medidas variam de acordo com as dimensões do painel divisor (biombo).

LINHA: TURIM

PAINEL DIVISOR – ACESSÓRIOS

TUBO CONECTOR

Dimensões:

1100 mm e 1400 mm (Altura)

80 x 80 mm (Largura x Profundidade)

Características:

Acabamentos (tubo conector): fabricado em MDF de 18 mm de espessura e 80 mm de largura, com pintura líquida em gofrato na mesma cor da estrutura.

Estrutura: em aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobrado em formato quadrado 80x80 mm com um dos lados aberto, este lado recebe chapinhas furadas e são soldadas pelo processo MIG. Recebe furação compatível com os biombos, a quantidade de faces que serão furadas é determinada pela alocação do layout de cada cliente. Fixado através de parafusos e porcas. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.



U DE ACABAMENTO VERTICAL P/ PAREDE

Características:

Estrutura: 02 (duas) estruturas fabricadas em aço #20 (0,90 mm) de espessura, dobrado em formato de “U”. Recebe furação compatível com os biombos, um é fixado na parede através de parafusos e buchas específicos para esse fim, e o outro é fixado no biombo através de parafusos e porcas.



PAR ELE P/ UNIR MESA AO BIOMBO

Características:

Estrutura: em aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobrado em formato de “L”. Fixado no biombo e superfície de mesa através de parafusos atarraxantes.



LINHA: TURIM

PAINEL DIVISOR – BALCÃO P/ BIOMBO

Dimensões:

Metro linear (consultar engenharia)



Características:

Superfície: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt.

Painel frontal: em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt.

Estrutura: mãos francesas fabricadas em chapa de aço #16, com espessura mínima de 1,50 mm, dobra específica para adaptação na superfície, painel frontal e encaixe nas cremalheiras do biombo. Fixação através de parafusos atarraxantes.

LINHA: TURIM

PAINEL DIVISOR – PORTINHOLA

Dimensões:

850 mm (Largura)

1100 mm (Altura)



Características:

Porta: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt.

Batente: chapas de aço #16, com espessura mínima de 1,50 mm, dobras e furação específicas para adaptação montagem no biombo. Dobradiças vai-e-vem fixadas no batente através de rebites POP e na porta através de parafusos atarraxantes. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

LINHA: PISO TETO**PAINEL DIVISOR – PISO TETO CEGO**

Dimensões:

Largura x Altura (m²)

Características:

Sistema de divisória: removível, com 80 mm de espessura final e modulação de 900 mm, tipo painel piso teto cego com bandeira cega a partir de 2.150 mm (alinhamento superior da porta) possibilitando alturas superiores a 3.000 mm, estruturada em perfis de aço e fechamento através de placas em madeira MDP.

Placas: em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt. Fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe, através de parafusos e buchas colocadas na parte interna das placas, possibilitando a retirada das placas de fechamento sem necessidade de desmontar o conjunto.

Estrutura: em chapa de aço #18, com espessura mínima de 1,20 mm, dobrada, medindo 45x35 mm, formando 01 quadro com cremalheiras verticais. Acabamento nas bordas voltadas para o lado interno. Com canaletas internas e independentes para condução de cabos do tipo: elétrica, lógica e telefonia. Rodapé com 02 vistas em chapa de aço #20, com espessura mínima de 0,90 mm, dobradas, fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe (colunas com cremalheiras), com furos para instalação de tomadas (elétrica e lógica), com saque frontal, espessura final de 80 mm.

Guias: acabamento vertical e horizontal dobrados em formato de “U” confeccionadas em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, que farão o acabamento e a vedação do sistema de divisória removível junto ao teto, saídas de paredes e esquadrias. O acabamento horizontal possui medida fixa de 3000 mm fixada ao teto por meio de buchas e parafusos específicos para esse fim, enquanto o acabamento vertical sua medida é determinada pelo pé direito (altura do piso ao teto) de cada cliente, um acabamento vertical é montado na parede através de parafusos e buchas e o outro é montado no piso teto através de parafusos e porcas.



LINHA: PISO TETO

PAINEL DIVISOR – PISO TETO MISTO

Dimensões:

Largura x Altura (m²)

Características:

Sistema de divisória: removível, com 80 mm de espessura final e modulação de 900 mm, tipo painel piso teto cego com bandeira cega a partir de 2.150 mm (alinhamento superior da porta) possibilitando alturas superiores a 3.000 mm, estruturada em perfis de aço e fechamento através de placas em madeira MDP.

Placas: em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt. Fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe, através de parafusos e buchas colocadas na parte interna das placas, possibilitando a retirada das placas de fechamento sem necessidade de desmontar o conjunto.

Estrutura: em chapa de aço #18, com espessura mínima de 1,20 mm, dobrada, medindo 45x35 mm, formando 01 quadro com cremalheiras verticais. Acabamento nas bordas voltadas para o lado interno. Com canaletas internas e independentes para condução de cabos do tipo: elétrica, lógica e telefonia. Rodapé com 02 vistas em chapa de aço #20, com espessura mínima de 0,90 mm, dobradas, fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe (colunas com cremalheiras), com furos para instalação de tomadas (elétrica e lógica), com saque frontal, espessura final de 80 mm. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Quadro p/ vidro: 02 (dois) quadros confeccionados em chapa de aço #18, com espessura mínima de 1,20 mm, com barras verticais e horizontais e 02 (dois) suportes dobrados em formato de “L” para um dos quadros, 04 (quatro) chapinhas de acabamento para as extremidades das barras verticais, estes componentes são unidos através do processo de solda mig. 04 (quatro) “Clicks” confeccionados em chapa de aço #20, com espessura mínima de 0,90 mm, soldados através do processo de eletro-fusão (solda ponto). **Vidro:** só cortado transparente com espessura de 5 mm. Parte da estrutura é soldada através do processo MIG e outra pelo processo de eletro-fusão (solda ponto).

Guias: acabamento vertical e horizontal dobrados em formato de “U” confeccionadas em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, que farão o acabamento e a vedação do sistema de divisória removível junto ao teto, saídas de paredes e esquadrias. O acabamento horizontal possui medida fixa de 3000 mm fixada ao teto por meio de buchas e parafusos específicos para esse fim, enquanto o acabamento vertical sua medida é determinada pelo pé direito (altura do piso ao teto) de cada cliente, um acabamento vertical é montado na parede através de parafusos e buchas e o outro é montado no piso teto através de parafusos e porcas.



LINHA: PISO TETO

PAINEL DIVISOR – TUBO CONECTOR

Dimensões:

Metro linear (Altura)

Características:

Estrutura: em aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobrado em formato quadrado 80x80 mm com um dos lados aberto, este lado recebe chapinhas furadas e são soldadas pelo processo MIG. Recebe furação compatível com os biombos, a quantidade de faces que serão furadas é determinada pela alocação do layout de cada cliente. Fixado através de parafusos e porcas. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

LINHA: PISO TETO

PAINEL DIVISOR – PORTAL E PORTA SIMPLES

Dimensões:

960 mm (Largura)

80 mm (Espessura)

2100 mm (Altura)



Características:

Porta: em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt. Fixada na barra horizontal e no piso através de dobradiças pivotantes, na barra é fixa com rebites e parafusos atarraxantes, enquanto no piso utiliza parafusos e buchas específicas. Conjunto de fechadura padrão de mercado.

Portal: estruturado e composto por 02 (duas) barras verticais e 01 (horizontal), são confeccionados em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura. A dobra das barras verticais são projetadas para tornar o portal universal em relação a sua montagem (o portal pode ser montado de qualquer lado), também recebem chapinhas com furação para rebites, essa furação é adaptável tanto para o piso teto como para o tubo conector. O acabamento nas bordas são voltadas para o lado interno.

Espelho: fabricado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura, fixado na barra vertical que possui furação para fechadura através de rebites POP. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

LINHA: PISO TETO

PAINEL DIVISOR – PORTAL E PORTA DUPLA

Dimensões:

1260 mm e 1660 mm (Largura)

80 mm (Espessura)

2100 mm (Altura)



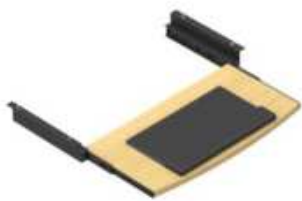
Características:

Porta: 02 (duas) portas em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt. Uma porta recebe furação para fechadura e a outra usinagem para adaptação de trinco de embutir. Fixadas na barra horizontal e no piso através de dobradiças pivotantes, na barra é fixa com rebites e parafusos atarraxantes, enquanto no piso utiliza parafusos e buchas específicas. Conjunto de fechadura padrão de mercado.

Portal: estruturado e composto por 02 (duas) barras verticais e 01 (horizontal), são confeccionados em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura. A dobra das barras verticais são projetadas para tornar o portal universal em relação a sua montagem (o portal pode ser montado de qualquer lado), também recebem chapinhas com furação para rebites, essa furação é adaptável tanto para o piso teto como para o tubo conector. O acabamento nas bordas são voltadas para o lado interno.

Espelho: fabricado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura, fixado na barra vertical que possui furação para fechadura através de rebites POP.

ELE: fabricado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura, fixado na porta sem fechadura através de parafusos atarraxantes. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS – FAMÍLIA 80005

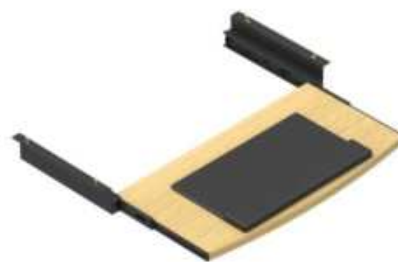
LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS

SUPORTE RETRÁTIL TECLADO/MOUSE

Dimensões:

720 mm (Largura)

380 mm (Profundidade)



Características:

Superfície: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt. **Apoio tapete:** em material emborrachado especial.

Laterais: fabricadas em chapa de aço #16, com espessura mínima de 1,50 mm, dobra em formato de “L”, e tubo metálico seção 40x20 mm #18 espessura mínima de 1,20 mm. Ponteiras de acabamento nas extremidades dos tubos. As corrediças telescópicas possuem duplo estágio de abertura com deslizamento sobre esferas de aço cromo polido e expulsão total da superfície, removível do corpo por sistema de encaixe. São fixadas na parte de aço através de rebites, e fixada na superfície através de parafusos atarraxantes. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

SUPORTE P/ CPU CARRINHO TUBO

Dimensões:

250 mm (Largura)

450 mm (Profundidade)

600 mm (Altura)



Características:

Estrutura: laterais e suportes de fixação fabricados em tubo seção redonda 5/8” diâmetro mínimo, com espessura mínima de 1,20 mm, dobra específica de acordo com projeto. Apoio do cpu/estabilizador fabricados em chapa de aço #18 espessura mínima de 1,20 mm. Ponteiras de acabamento nas extremidades dos tubos. Rodízios sem trava na parte posterior do carrinho, fixadas através de buchas de redução. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS

SUPORTE P/ CPU SUSPENSO

Dimensões:

520 mm (Altura)

282 mm (Largura)

200 mm (Profundidade)



Características:

Suporte para cpu: em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), fixado sob o tampo através de parafusos atarraxantes. Possui braço com mola regulável e ajustável à largura da CPU. Borrachas de acabamento coladas na base e no corpo do suporte cpu. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

CESTO COLETOR DE LIXO

Dimensões:

300 mm (Largura)

280 mm (Profundidade)

330 mm (Altura)



Características:

Laterais: em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas possuem acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt. Sapatas reguladoras de nível fixadas nas laterais através de buchas de redução.

Corpo: fabricado em chapa de aço #22 (0,75 mm) de espessura, fixada as laterais através de parafusos atarraxantes.

LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS

SUPORTE PASTA SUSPENSA

Dimensões:

750 mm – Ravena (Largura)

764 mm – Ravena Light/Novara (Largura)

410 mm (Profundidade)

65 mm (Altura)



Características:

Calços: Calços em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm ou 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Os calços são fixados no corpo da pasta suspensa e nas laterais do armário simultaneamente através de parafusos atarraxantes. As corredeiras telescópicas possuem duplo estágio de abertura com deslizamento sobre esferas de aço cromo polido e expulsão total da pasta, removível do corpo por sistema de encaixe. São fixadas no corpo da pasta suspensa através de rebites.

Quadro do suporte: fabricado em chapa de aço dobrada e tubo metalon 40x20 ambos na espessura #18 (1,20mm). Chapas dobradas confeccionadas em #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS

PRATELEIRA P/ ARMÁRIO

Dimensões:

750 mm – Ravena (Largura)

764 mm – Ravena Light/Novara (Largura)

400 mm (Profundidade)

25 mm (Altura)



Características:

Prateleiras: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Possui 04 (quatro) pinos metálicos encaixados na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento quando montados nos armários.

LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS

DIVISOR DE MESA ANGULAR E RETANGULAR

DIVISOR ANGULAR

Dimensões:

800 mm a 1600 mm (Largura)

250/450 mm (Altura)



Características:

Divisor: Superfícies em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces quando for MDP. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Fixada à estrutura da mesa através de parafusos atarraxantes.

Mãos francesas: 02 (duas) mão(s) francesa(s) confeccionada em #16 (1,5mm) de espessura. Fixadas ao divisor através de buchas metálicas e parafusos M6. Acompanha acessórios de fixação as superfícies das mesas. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

DIVISOR RETANGULAR

Dimensões:

700 mm a 1500 mm (Largura)

450 mm (Altura)



Características:

Divisor: Superfícies em madeira MDP ou MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces quando for MDP. E pintado com tinta “PU” quando for MDF. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt quando for MDP, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixada à estrutura da mesa através de parafusos atarraxantes.

Mãos francesas: 02 (duas) mão(s) francesa(s) confeccionada em #16 (1,5mm) de espessura. Fixadas ao divisor através de buchas metálicas e parafusos M6. Acompanha acessórios de fixação as superfícies das mesas. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS

CONEXÃO ORGÂNICA

Dimensões:

800 x 800 mm a 1200 x 1200 mm (Largura)

600 mm (Profundidade)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixada à estrutura da conexão através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Estrutura: 01 (uma) estrutura vertical. Em tubo de aço industrial redondo de 4" (101,6 mm) de diâmetro em chapa #14 (1,90 mm) de espessura. 01 (um) suporte para sapata confeccionado em tubo metalon 30x20 #18 (1,2mm) de espessura. 01 suporte para fixação ao tampo confeccionado em ferro chato 1 x 1/4". Possui regulador de nível (sapata) em material plástico. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Chapas de união: 04 (quatro) chapas confeccionadas em chapa #16 (1,50 mm) de espessura, cortada e conformada com "vincos" que reforçam sua resistência. Fixada à estrutura da conexão através de parafusos de aço e buchas metálicas.

LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS

CONEXÃO SEMI CÍRCULO

Dimensões:

1200 mm¹ / 1220 mm² / 1227 mm³ e 1282 mm⁴ (Largura)

400 mm e 610 mm (Profundidade)

740 mm a 750 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixada à estrutura da conexão através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Estrutura: 01 (uma) estrutura vertical. Em tubo de aço industrial redondo de 4" (101,6 mm) de diâmetro em chapa #14 (1,90 mm) de espessura. 01 (um) suporte para sapata confeccionado em tubo metálico 30x20 #18 (1,2mm) de espessura. 01 suporte para fixação ao tampo confeccionado em ferro chato 1 x 1/4". Possui regulador de nível (sapata) em material plástico. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Chapas de união: 04 (quatro) chapas confeccionadas em chapa #16 (1,50 mm) de espessura, cortada e conformada com "vincos" que reforçam sua resistência. Fixada à estrutura da conexão através de parafusos de aço e buchas metálicas.

¹ – Aplica-se para junção de 02 (duas) mesas de profundidade 600 mm ($600 + 600 = 1200$ mm).

² – Aplica-se para junção de 02 (duas) mesas de profundidade 600 mm ($600 + 18 + 600 = 1218$ mm), com divisor de 18 mm entre as mesas.

³ – Aplica-se para junção de 02 (duas) mesas de profundidade 600 mm ($600 + 25 + 600 = 1225$ mm), com divisor de 25 mm entre as mesas.

⁴ – Aplica-se para junção de 02 (duas) mesas de profundidade 600mm ($600 + 80 + 600 = 1282$ mm), com divisor de 80 mm (biombo) entre as mesas.

Obs.: Variação de mais ou menos 2mm

LINHA: COMPLEMENTO / ACESSÓRIOS

MESA CANTO / CENTRO

Dimensões:

600 mm e 1000 mm (Largura)

600 mm e 1000 mm (Profundidade)

380 mm (Altura)



Características:

Superfície: Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixada à estrutura da conexão através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Estrutura: 04 (quatro) estruturas verticais. Em tubo de aço industrial redondo de 3 ½” (88,9 mm) de diâmetro em chapa #16 (1,5mm) de espessura. Cada estrutura recebe 02 (dois) suportes em chapa dobrada formato “U” #16 (1,5mm) de espessura. 04 (quatro) travessas confeccionadas em tubo retangular 60x40 #16 (1,5mm) de espessura. Possui reguladores de nível (sapatas) em material plástico. Possui regulador de nível (sapata) em material plástico. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

ESTAÇÃO DE ESTUDO – FAMÍLIA 80006

LINHA: ESTAÇÃO DE ESTUDO

PRODUTO: COMPONENTES

SUPERFÍCIE RETANGULAR

Dimensões:

800 mm a 1200 mm (Largura)

600 mm (Profundidade)

25 mm (Altura)



Características:

Superfície: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, Furos para receber passa fio, buchas metálicas fixadas na parte inferior da superfície.

PAINEL LATERAL – DIREITO / ESQUERDO E CENTRAL

Dimensões:

800 mm (Largura)

25 mm (Espessura)

1250 mm (Altura)



Características:

Painéis: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Furos para receber passa fio, buchas metálicas e tambor fixados no painel. Possui regulador de nível (sapata) em material plástico.

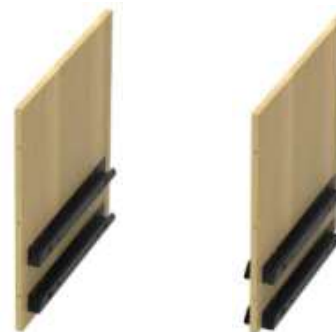
PAINEL FRONTAL – COM 02 E 04 CALHAS

Dimensões:

800 mm a 1200 mm (Largura)

25 mm (Espessura)

1250 mm (Altura)



Características:

Painéis: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Calha horizontal: para passagem de fiação fixados na parte inferior, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

ESTRUTURA TUBOLAR PARA SUSTENTAÇÃO

Dimensões:

25 x 25 mm (Tubo metalon)

1250 mm (Altura)

Características:

Estrutura: em tubo metalon seção quadrada 25 x 25 mm #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), recebe rebites de repuxo para montagem nos painéis através de parafusos mini-fix. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.



PARMA ESTAÇÃO DE ESTUDO INDIVIDUAL

Dimensões:

850 mm (Largura)

825 mm (Profundidade)

1370 mm (Altura)



Características:

Superfície, painel frontal e laterais: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, Furos para receber passa fio, buchas metálicas fixadas na parte inferior da superfície.

Calha horizontal: para passagem de fiação fixados na parte inferior, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

Estrutura: em tubo metalon seção quadrada 25 x 25 mm #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), recebe rebites de repuxo para montagem nos painéis através de parafusos mini-fix.

CADEIRA PRODUZIDA- FAMÍLIA 80012

LINHA: CADEIRA PRODUZIDA
CADEIRA 04 PÉS EST TUB - SEM PRANCHETA

Dimensões:

530 mm (Largura)

530 mm (Profundidade)

815 mm (Altura)



Características:

Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um “U” invertido em tubo de aço com secção circular com 1” (25,40mm) de diâmetro na chapa #16 (1,50mm) dobra nas pontas para nivelamento ao solo. Interligadas com duas barras retas de tubo de aço com diâmetro de 7/8” (22,23mm) na chapa #14 (1,90mm). Dois apoios de assento/encosto fixado sobre as duas barras retas, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1” (25,40mm) na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para acomodar as costas do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) para maior resistência da peça. Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiros e sapatas plásticas para acabamento dos tubos. Sapata reforçada com 5mm de espessura em sua base.

Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. “Pega mão” para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 17x9mm, possui quatro fileiras no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado na parte posterior do encosto.

Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 16x8mm, possui uma fileira no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento.

LINHA: CADEIRA PRODUZIDA

CADEIRA 04 PÉS EST TUB - COM PRANCHETA

Dimensões:

678 mm (Largura)

714 mm (Profundidade)

810 mm (Altura)



Características:

Prancheta: Superfície em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces quando for MDP. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Contém 03 (três) buchas metálicas com rosca m6 para fixar a estrutura metálica.

Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um “U” invertido em tubo de aço com secção circular com 1” de diâmetro na chapa #16 (1,50mm). Interligadas com duas barras retas inferiores de tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm). Furos nas barras para encaixe de 5 filetes maciços de aço com 1/4” de diâmetro, que interligam as barras na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Duas barras superiores, quase perpendicular ao par de estrutura em “V”, em tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm) uma no formato de “L” e outra em formato de “C”, que dá sustentação aos dois apoios do assento/encosto e ao suporte da prancheta. Os dois apoios de assento/encosto são fixados sobre as duas barras superiores, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1” na chapa #16 (1,50mm), com duas dobras e leve inclinação para melhor acomodação do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) para maior resistência da peça. Suporte da prancheta fixado após a dobra do “L” e “C”, em tubo de aço com diâmetro de 1” na chapa #16 (1,50mm), contém 4 furos vazados para fixar a prancheta com o uso de parafusos. A barra dobrada em “C” dá apoio ao suporte prancheta, quando o usuário exercer força sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, que também dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 1/2"x 1/8”. Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiros e sapatas plásticas para acabamento da abertura dos tubos.

Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. “Pega mão” para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 17x9mm, possui quatro fileiras no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado na parte posterior do encosto.

Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 16x8mm, possui uma fileira no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento.

LINHA: CADEIRA PRODUZIDA

CADEIRA 04 PÉS ESTOFADA EST TUB - COM PRANCHETA

Dimensões:

695 mm (Largura)

760 mm (Profundidade)

910 mm (Altura)

Características:

Prancheta / Prancheta estendida: Superfícies em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces quando for MDP. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Contém 03 (três) buchas metálicas com rosca m6 para fixar a estrutura metálica. Prancheta estendida com área maior e para melhor acomodação de notebook, papéis, livros e cadernos.



Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um “U” invertido em tubo de aço com secção circular com 1” de diâmetro na chapa #16 (1,50mm).

Interligadas com duas barras retas inferiores de tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm). Furos nas barras para encaixe de 5 filetes maciços de aço com 1/4” de diâmetro, que interligam as barras na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Duas barras superiores, quase perpendicular ao par de estrutura em “V”, em tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm) uma no formato de “L” e outra em formato de “C”, que dá sustentação aos dois apoios do assento/encosto e ao suporte da prancheta. Os dois apoios de assento/encosto são fixados sobre as duas barras superiores, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1” na chapa #16 (1,50mm), com duas dobras e leve inclinação para melhor acomodação do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) para maior resistência da peça. Suporte da prancheta fixado após a dobra do “L” e “C”, em tubo de aço com diâmetro de 1” na chapa #16 (1,50mm), contém 4 furos vazados para fixar a prancheta com o uso de parafusos. A barra dobrada em “C” dá apoio ao suporte prancheta, quando o usuário exercer força sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, que também dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 1/2"x 1/8”. Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiros e sapatas plásticas para acabamento da abertura dos tubos.

Encosto estofado: com estrutura interna composta por compensado multilaminado com 14 mm de espessura e espuma injetada anatomicamente com 44 mm de espessura média e densidade de 50 Kg/m³. Mola suporte em aço com 76,20 mm de largura, espessura 6,35 mm. Com revestimento a escolha e carenagem do encosto injetada em Polipropileno Copolímero.

Assento estofado: com estrutura interna composta por compensado multilaminado com 14 mm de espessura e espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade de 50 Kg/m³. Com revestimento a escolha e carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero.

CARTEIRA – FAMÍLIA 80007

LINHA: CARTEIRA**CARTEIRA TRAPEZOIDAL EST TUB - SEM PRANCHETA**

Dimensões:

560 mm (Largura)

625 mm (Profundidade)

810 mm (Altura)



Características:

Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um trapézio irregular em tubo de aço com secção circular com 1” de diâmetro na chapa #16 (1,50mm). Interligadas com duas barras inferiores de tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm), uma barra reta e outra com dobras de 67° nas extremidades, barra com dobra é fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas barras para encaixe de 5 filetes maciço de aço com 1/4” de diâmetro, que interligam as barras na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Duas barras retas paralelas superiores, perpendicular ao par de trapézios, em tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm), que dá sustentação aos dois apoios do assento/encosto. Os dois apoios de assento/encosto são fixados sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1” na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para melhor acomodação do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) para maior resistência da peça. Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da peça de fusão.

Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. “Pega mão” para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 17x9mm, possui quatro fileiras no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado na parte posterior do encosto.

Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 16x8mm, possui uma fileira no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento.

LINHA: CARTEIRA

CARTEIRA TRAPEZOIDAL EST TUB - COM PRANCHETA

Dimensões:

665 mm e 670 mm (Largura)

755 mm e 780 mm (Profundidade)

810 mm (Altura)

Prancheta / Prancheta estendida: Superfícies em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces quando for MDP. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Contém 03 (três) buchas metálicas com rosca m6 para fixar a estrutura metálica. Prancheta estendida com área maior e para melhor acomodação de notebook, papéis, livros e cadernos.

Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um trapézio irregular em tubo de aço com secção circular com 1" de diâmetro na chapa #16 (1,50mm). Interligadas com duas barras inferiores de tubo de aço com diâmetro de 7/8" na chapa #14 (1,90mm), uma barra reta e outra com dobras de 67° nas extremidades, barra com dobra é fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas barras para encaixe de 5 filetes maciço de aço com 1/4" de diâmetro, que interligam as barras na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Duas barras paralelas superiores, perpendicular ao par de trapézios, em tubo de aço com diâmetro de 7/8" na chapa #14 (1,90mm) uma no formato de "L" e outra em formato de "C", que dá sustentação aos dois apoios do assento/encosto e ao suporte da prancheta. Os dois apoios de assento/encosto são fixados sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1" na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para melhor acomodação do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) para maior resistência da peça. Suporte da prancheta fixado após a dobra do "L" e "C", em tubo de aço com diâmetro de 1" na chapa #16 (1,50mm), contém 3 furos vazados para fixar a prancheta com o uso de parafusos. A barra dobrada em "C" dá resistência ao suporte prancheta, quando o usuário apoiar sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, que também dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 1/2"x 1/8". Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão.

Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. "Pega mão" para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 17x9mm, possui quatro fileiras no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado na parte posterior do encosto.

Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 16x8mm, possui uma fileira no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento.



LINHA: CARTEIRA

CARTEIRA TRAPEZOIDAL ESTOFADA EST TUB - COM PRANCHETA

Dimensões:

655 mm (Largura)

760 mm e 790 mm (Profundidade)

910 mm (Altura)

Características:

Prancheta / Prancheta estendida:

Superfícies em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces quando for MDP. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Contém 03 (três) buchas metálicas com rosca m6 para fixar a estrutura metálica. Prancheta estendida com área maior e para melhor acomodação de notebook, papéis, livros e cadernos.



Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um trapézio irregular em tubo de aço com secção circular com 1” de diâmetro na chapa #16 (1,50mm). Interligadas com duas barras inferiores de tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm), uma barra reta e outra com dobras de 57° nas extremidades, barra com dobra é fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas barras para encaixe de 5 filetes maciço de aço com 1/4” de diâmetro, que interligam as barras na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Duas barras paralelas superiores, perpendicular ao par de trapézios, em tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm) uma no formato de “L” e outra em formato de “C”, que dá sustentação aos dois apoios do assento/encosto e ao suporte da prancheta. Os dois apoios de assento/encosto são fixados sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em barra de aço chata de 1.1/2” x 1/4”. Suporte da prancheta fixado após a dobra do “L” e “C”, em tubo de aço com diâmetro de 1” na chapa #16 (1,50mm), contém 3 furos vazados para fixar a prancheta com o uso de parafusos. A barra dobrada em “C” dá resistência ao suporte prancheta, quando o usuário apoiar sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, que também dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 1/2" x 1/8". Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão.

Encosto estofado: com estrutura interna composta por compensado multilaminado com 14 mm de espessura e espuma injetada anatomicamente com 44 mm de espessura média e densidade de 50 Kg/m³. Mola suporte em aço com 76,20 mm de largura, espessura 6,35 mm. Com revestimento a escolha e carenagem do encosto injetada em Polipropileno Copolímero.

Assento estofado: com estrutura interna composta por compensado multilaminado com 14 mm de espessura e espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade de 50 Kg/m³. Com revestimento a escolha e carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero.

BALCÃO – FAMÍLIA 80008

LINHA: BALCÃO

BALCÃO RETO - MDP

Dimensões:

1400 mm e 1600 mm (Largura)

600 mm (Profundidade)

1100 mm (Altura)



Características:

Superfícies / Pé painel: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Para superfície as bordas possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, e para o pé painel o acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, todas coladas a quente pelo sistema tipo hot-melt, Furos para receber passa fio.

Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas possui acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt.

Calha horizontal: para passagem de fiação fixados na parte inferior, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

Suportes “T”: 03 (três) suportes confeccionados em ferro chato 1x1/4” soldado em formato “T”, para apoio da superfície superior, fixado através de buchas metálicas e parafusos de aço.

Mãos francesas: 02 (duas) mãos francesas confeccionada em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de buchas metálicas e parafusos de aço e a superfície através de parafusos atarraxantes.

Acessórios para montagem entre balcões: 01 (uma) chapa de união confeccionada em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), conformada e furada para receber parafusos M6, esta chapa faz união das superfícies superiores dos balcões. E 02 (dois) parafusos de união que fixam os pés painéis dos balcões.



LINHA: BALCÃO

BALCÃO EM “L” - MDP

Dimensões:

1400 x 1400 mm e 1600 x 1600 mm (Largura)

600 mm (Profundidade)

1100 mm (Altura)



Características:

Superfícies / Pé painel: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Para superfície as bordas possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, e para o pé painel o acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, todas coladas a quente pelo sistema tipo hot-melt, Furos para receber passa fio.



Painel frontal: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas possui acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt.

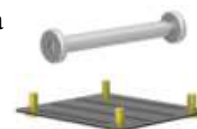
Coluna de canto: estrutura central em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível. **Este item foi projetado de forma flexível, como ele é fixado com parafusos atarraxantes, a sua fixação pode ser colocado em qualquer parte do balcão (atendendo a necessidade de cada cliente).**

Calha horizontal: para passagem de fiação fixados na parte inferior, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

Suportes “T”: 03 (três) suportes confeccionados em ferro chato 1x1/4” soldado em formato “T”, para apoio da superfície superior, fixado através de buchas metálicas e parafusos de aço.

Mãos francesas: 02 (duas) mãos francesas confeccionada em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de buchas metálicas e parafusos de aço e a superfície através de parafusos atarraxantes.

Acessórios para montagem entre balcões: 01 (uma) chapa de união confeccionada em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), conformada e furada para receber parafusos M6, esta chapa faz união das superfícies superiores dos balcões. E 02 (dois) parafusos de união que fixam os pés painéis dos balcões.



LINHA: BALCÃO

BALCÃO RETO – MDP E CHAPA PERFURADA

Dimensões:

800 mm e 1000 mm (Largura)

800 mm (Profundidade)

1100 mm (Altura)



Características:

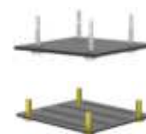
Superfícies: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, Furos para receber passa fio.

Painel frontal: em aço #18 (1,20 mm) de espessura, sendo a chapa perfurada com furos sucessivos medindo 10x10 mm, recebe duas abas dobradas em aço #18 (1,20 mm) de espessura que são soldados a ponto garantindo resistência e acabamento.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “h”. Estrutura vertical em tubo de seção oblonga 40x77 com espessura #18 (1,20 mm) no mínimo. Suporte de fixação para superfície superior confeccionado em ferro chato, e suporte para superfície inferior em chapa de aço #16 (1,50 mm) no mínimo. Travessas horizontais em tubo seção retangular 60x40 com espessura #16 (1,50 mm) no mínimo. Todas as peças são ligadas através de solda MIG, formando uma estrutura única. Conexão em tubo de seção oblonga 40x77 com espessura #18 (1,20 mm) no mínimo, suporte para sapata em tubo de seção retangular 30x20 com espessura de #18 (1,20 mm) no mínimo e apoio para superfície em chapa de aço #16 (1,50 mm) no mínimo. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Calha horizontal: para passagem de fiação fixados na parte inferior, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

Acessórios para montagem entre balcões: 02 (duas) chapas de união confeccionada em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), 01 (uma) recebe parafusos M6 e a outra recebe parafusos “auto-brocantes”.



LINHA: BALCÃO

BALCÃO EM ARCO – MDP E CHAPA PERFURADA

Dimensões:

1550 mm (Largura)

800 mm (Profundidade)

1100 mm (Altura)



Características:

Superfícies: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, Furos para receber passa fio.

Painel frontal: em aço #18 (1,20 mm) de espessura, sendo a chapa perfurada com furos sucessivos medindo 10x10 mm, recebe duas abas dobradas em aço #18 (1,20 mm) de espessura que são soldados a ponto garantindo resistência e acabamento.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “h”. Estrutura vertical em tubo de seção oblonga 40x77 com espessura #18 (1,20 mm) no mínimo. Suporte de fixação para superfície superior confeccionado em ferro chato, e suporte para superfície inferior em chapa de aço #16 (1,50 mm) no mínimo. Travessas horizontais em tubo seção retangular 60x40 com espessura #16 (1,50 mm) no mínimo. Todas as peças são ligadas através de solda MIG, formando uma estrutura única. Conexão em tubo de seção oblonga 40x77 com espessura #18 (1,20 mm) no mínimo, suporte para sapata em tubo de seção retangular 30x20 com espessura de #18 (1,20 mm) no mínimo e apoio para superfície em chapa de aço #16 (1,50 mm) no mínimo. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Calha horizontal: para passagem de fiação fixados na parte inferior, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

Acessórios para montagem entre balcões: 02 (duas) chapas de união confeccionada em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), 01 (uma) recebe parafusos M6 e a outra recebe parafusos “auto-brocantes”.



LONGARINA – FAMÍLIA 80013

LINHA: LONGARINA

LONGARINA - SEM BRAÇOS

Dimensões:

1015 mm / 1502 mm e 1990 mm(Largura)

575 mm (Profundidade)

810 mm (Altura)

Características:

Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um “U” (invertido) em tubo de aço com secção circular com 1.1/4” (31,75mm) de diâmetro na chapa #16 (1,50mm). Interligadas com uma travessa de tubo de aço retangular com medidas de 80x40mm na chapa #14 (1,90mm). Acabamento em formato de arco em chapa de aço #20 (0,90mm) em cada “U”. Estrutura do encosto e assento composta por dois tubo de aço com diâmetro de 1” (25,40mm) na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para acomodar as costas do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) para maior resistência da peça. E fixado sobre duas barras de ferro chato de 1” x 1/4” (25,40mm x 6,35mm) perpendicular aos tubos e duas barras de ferro chato de 1” x 1/4” (25,40mm x 6,35mm) paralelo aos tubos entrepostas nas barras perpendiculares. Suporte em chapa estrutural de aço #11 (3,00mm) para encaixe na travessa da base da longarina e duas barras de ferro chato de 1” x 1/4” (25,40mm x 6,35mm) inclinadas para dar reforço as esta chapa estrutural. Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiras e sapatas plásticas para acabamento dos tubo.

Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. “Pega mão” para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 17x9mm, possui quatro fileiras no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado na parte posterior do encosto.

Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração em desenho elíptico medindo 16x8mm, possui uma fileira no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento. Para montagem dos assentos são utilizados parafusos e porca e m aço 5/16”.





CATÁLOGO

ESCOLAR





Cadeira fixa polipropileno empilhável



Cadeira fixa polipropileno trapezoidal polipropileno



Carteira escolar polipropileno 4 pés destro



Carteira escolar polipropileno 4 pés canhoto



Carteira trapezoidal polipropileno prancheta estendida



Carteira escolar polipropileno prancheta dobrável



Carteira Estofada 4 pés destro



Carteira Estofada 4 pés canhoto



Carteira Estofada trapezoidal



Carteira Estofada trapezoidal prancheta estendida



Longarina polipropileno



Armário alto com 4 gavetas



Armário alto gavetões e porta de vidro



Escaninho 8 portas



Escaninho 15 nichos



Mesa professor



Mesa Individual



Mesa e cadeiras



Estações de estudos



Armário suspenso



Mesa dobrável



Mesa reunião reta



Mesa reunião oval



Conjunto refeitório



Mesa flip top easy



Conjunto refeitório acoplado




ESCOLAR





REVENDA AUTORIZADA:

u|s|e
— —
móveis corporativos

 +55 62 3414-2100



uisle

móveis corporativos

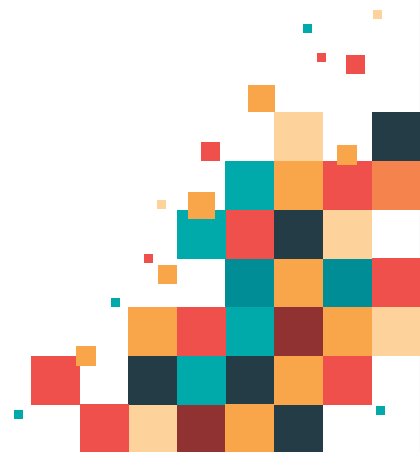
CATÁLOGO



Uma das empresas mais importantes do cenário mobiliário corporativo do Brasil e a maior da região centro-oeste, a USE Móveis Corporativos iniciou suas atividades em 1986. A companhia tem como objetivo estratégico aumentar a participação no mercado privado e se tornar a Marca de desejo no segmento mobiliário Corporativo.

Instalada no estado de Goiás, a USE fabrica mesas, armários, gaveteiros, estações de trabalho, divisórias e acessórios para ambientes corporativos. Produz carteiras e conjuntos escolares e, ainda, distribui cadeiras da marca Cavaletti. A empresa se faz essencial para o desenvolvimento econômico e social do País, ao criar soluções em mobiliário que atendem as equipes de grandes organizações.

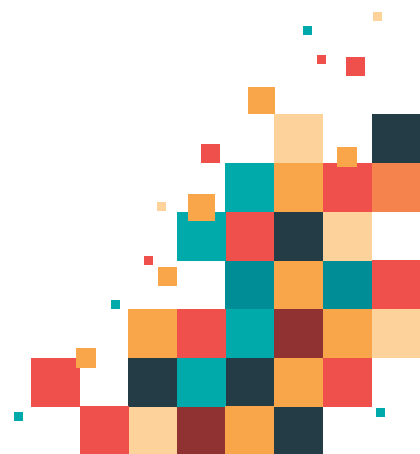
A USE Móveis investe constantemente em capacitação e benefícios para seus funcionários, dispõe de tecnologia moderna para o parque fabril, e realiza gestão profissional e sustentável. Todos esses diferenciais fazem da USE Móveis uma empresa em franca expansão.





RAVENA

Sustentável e reconhecidamente durável, nenhuma outra linha no mercado é como a Ravena, suas formas clássicas e inteligentes proporcionam uma gama variada de combinações que atendem às necessidades dos usuários com ergonomia e inovação. As opções de acabamento em madeira de reflorestamento e estrutura de pés em aço nas mais diversas cores levam design e solução ambiental ao seu espaço corporativo.



RAVENA





Mesa Reta



Mesa em <<L>>



Mesa Península



Reunião Circular



Reunião Oval



Reunião Arqueada



Gaveteiro fixo 2 gav.



Gaveteiro fixo 3 gav.



Gaveteiro volante 3 gav.



Módulo 4 gav.



Estante baixa



Estante Média



Estante Alta



Escaninho Aberto



Armário Baixo



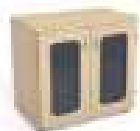
Armário médio



Armário Alto



Escaninho Fechado



Armário Baixo com Porta de Vidro



Armário médio com Porta de Vidro e 4 Gavetões



Armário Médio com Portas de Vidro e 8 Gavetas



Armário Alto com porta de vidro e 8 Gavetas



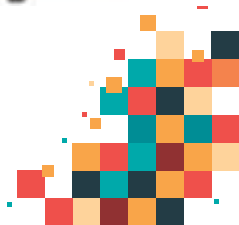


RAVENA





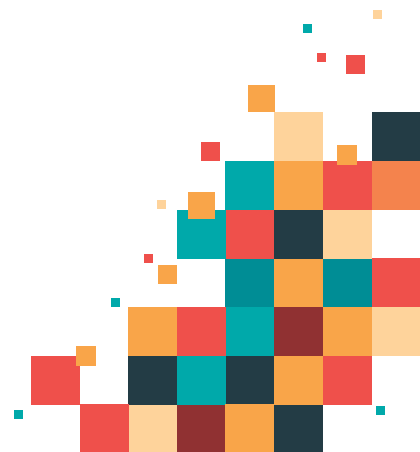
RAVENA





RAVENA LIGHT

A proposta da decoração leve proporciona um ambiente agradável e interativo. A Ravena Light é moderna e sua linha operacional foi desenvolvida para ser funcional e harmônica, seja em ambientes de reunião ou em ilhas de trabalho. Com acabamento clean, a leveza de seu projeto possibilita a montagem de diversos layouts. Com certeza, o conforto e a praticidade que você procura está aqui.



RAVENA LIGHT





Mesa Reta



Mesa em «L»



Mesa Península



Reunião Circular



Reunião Oval



Reunião Arqueada



Gaveteiro fixo 2 gav.



Gaveteiro fixo 3 gav.



Gaveteiro volante 3 gav. Módulo 4 gav.



Estante baixa



Estante Média



Estante Alta



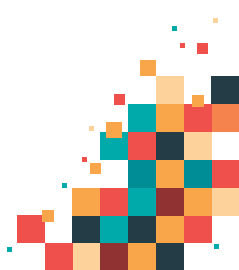
Armário Baixo



Armário médio



Armário Alto





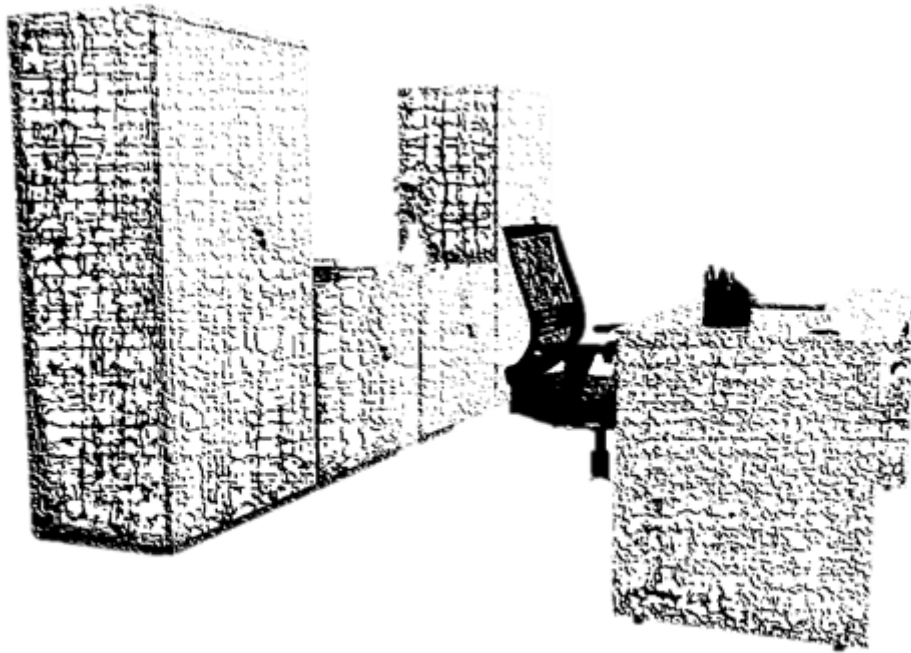
RAVENA LIGHT





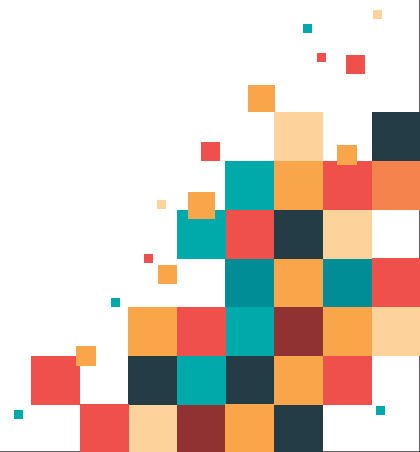
RAVENA LIGHT





NOVARA

A Linha Novara é ideal para quem procura por simplicidade. Concebida para formar peças únicas, harmônicas e integradas, transmite aconchego ao ambiente de trabalho. Proporciona acabamento descontraído e, ao mesmo tempo, sofisticado aos mais variados espaços. Além disso, o acabamento em madeira clara ou escura atende a qualquer necessidade.



NOVARA





Mesa Reta



Mesa em «L»



Mesa Península



Reunião Circular



Reunião Oval



Reunião Arqueada



Gaveteiro fixo 2 gav.



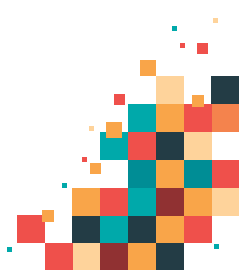
Gaveteiro fixo 3 gav.



Gaveteiro volante 3 gav.



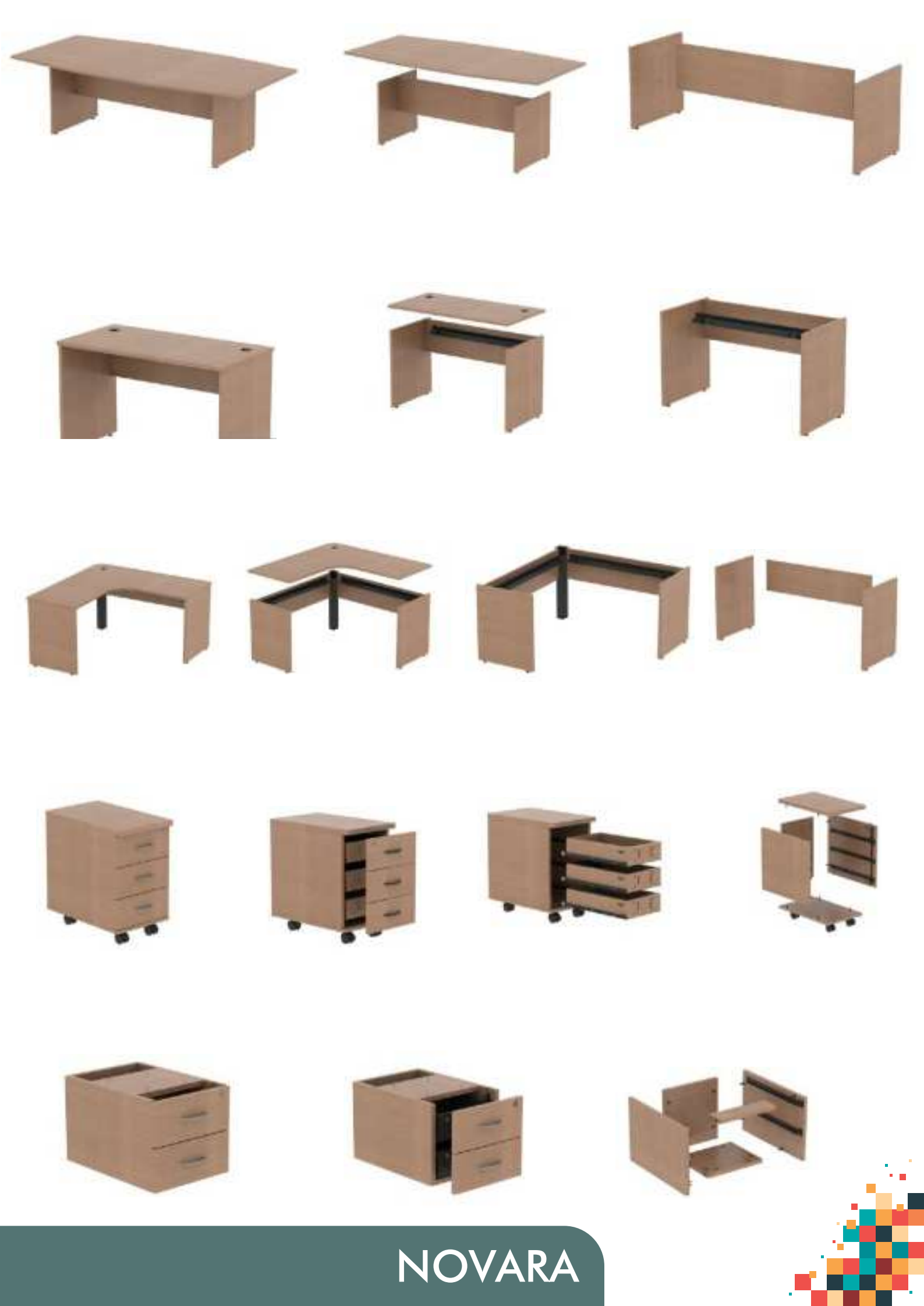
Módulo 4 gav.





NOVARA





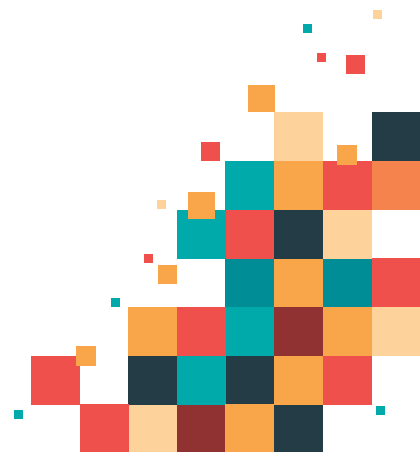
NOVARA





PARMA

A Linha Parma é ideal para ambientes de estudo ou terminais de atendimento. Os traços foram criados para levar privacidade e liberdade ao seu usuário. Conforto e ergonomia são o norte do projeto, que possui calhas específicas para passagem de energia e dados, além de um refinado acabamento em diferentes cores de madeira.



PARMA





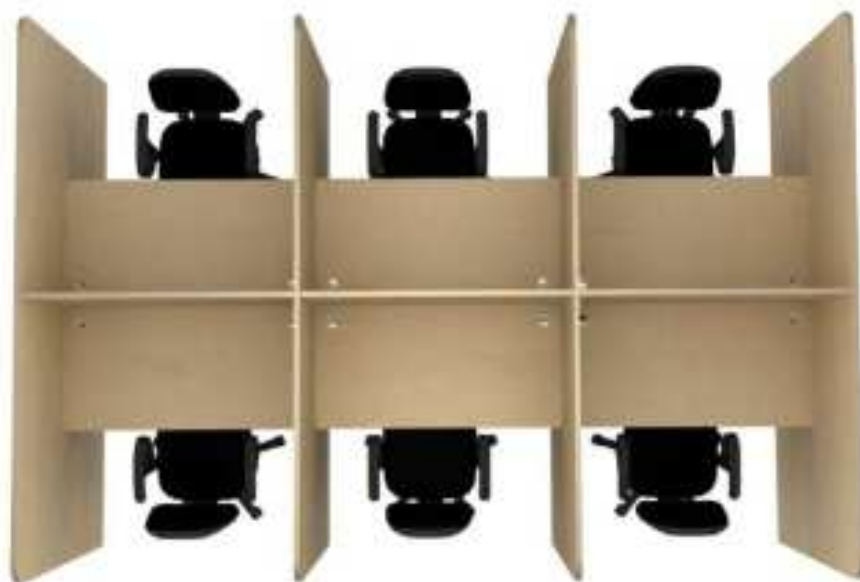
Estação de Trabalho



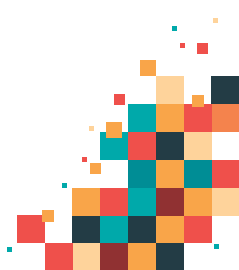
Divisória com Calha

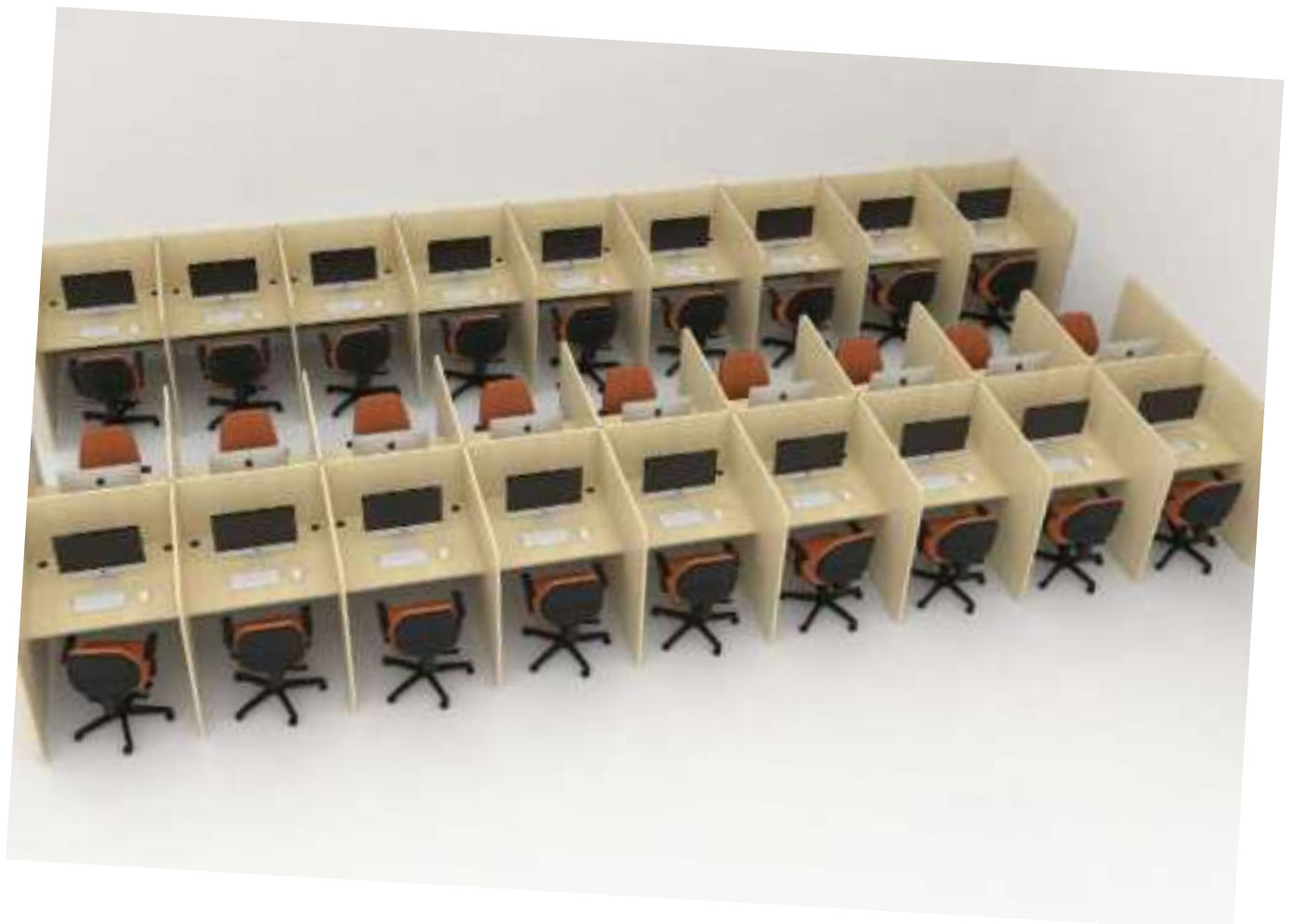


Superfície



Estação de Trabalho





PARMA



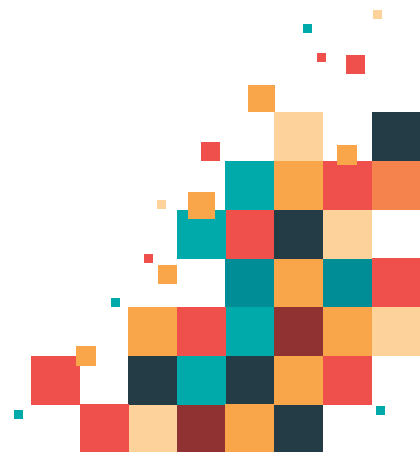
TURIM

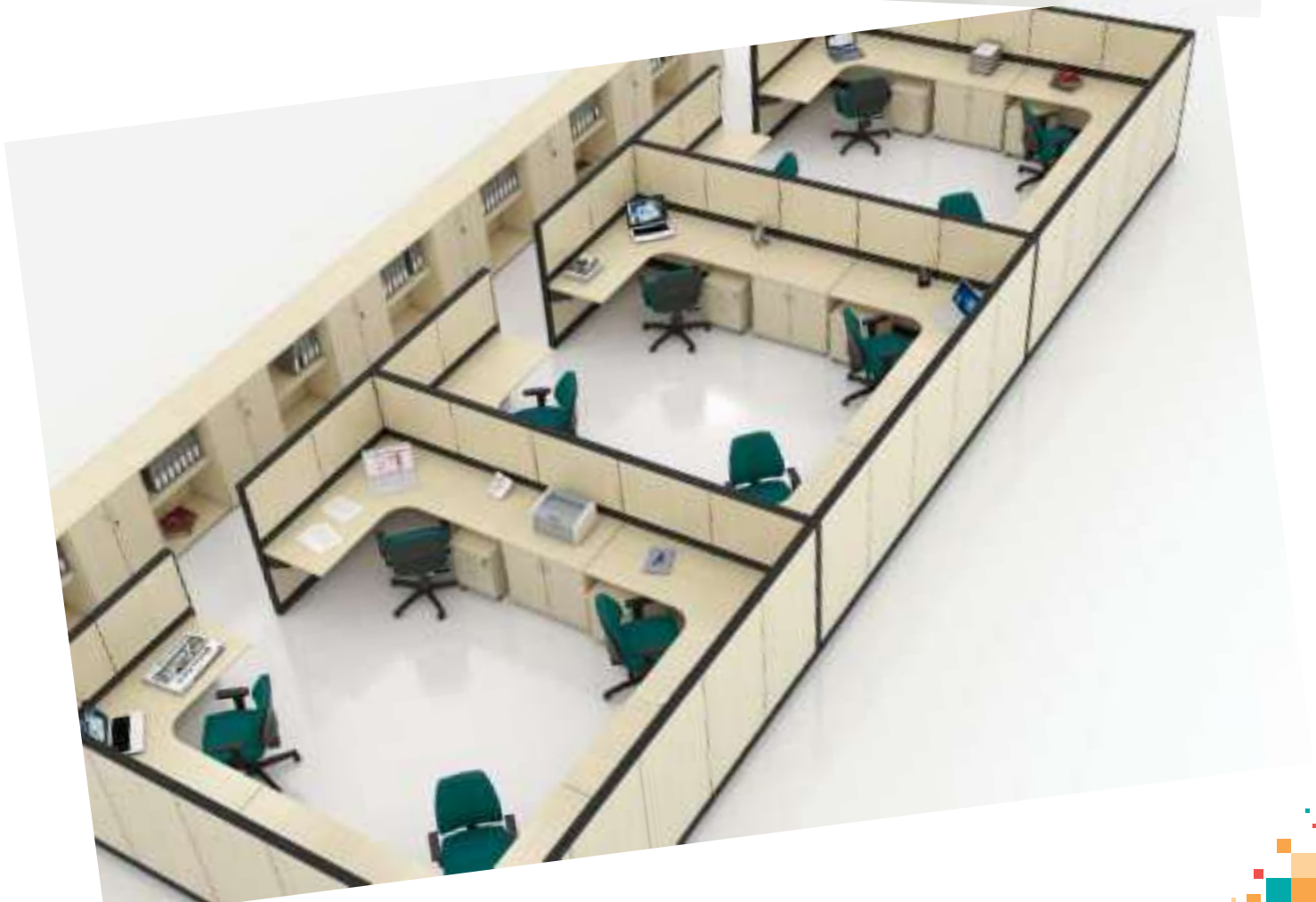




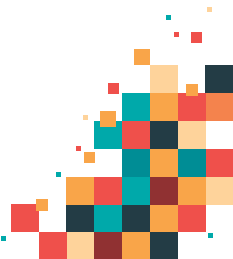
TURIM

Essa linha possibilita combinações ideais para ambientes compactos ou amplos. Possui sistema diferenciado de base projetada para ser sustentada por meio de mãos francesas, que proporciona ao usuário sensação de amplitude e maior liberdade de locomoção em conjunto com a cadeira. Disponível em diferentes cores e acabamentos amadeirados





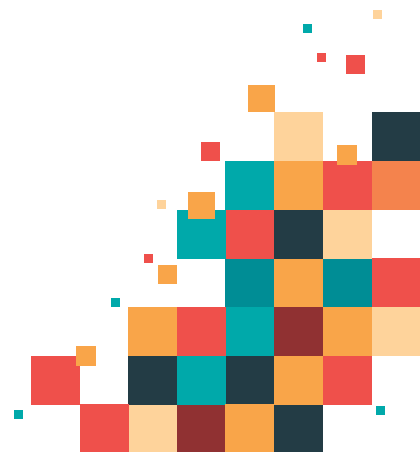
TURIM





IMPÉRIA

Voltada para a diretoria, o mobiliário apresenta acabamento diferenciado com mesas retas e estrutura em madeira robusta, além de um exclusivo sistema de conexão para computadores. Ergonomia, imponência e nobreza traduzem a Linha Impéria



IMPÉRIA





Conjunto Diretor



Mesa de Reunião



Mesa de Centro



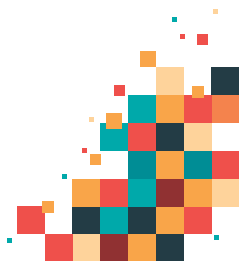
Gaveteiro

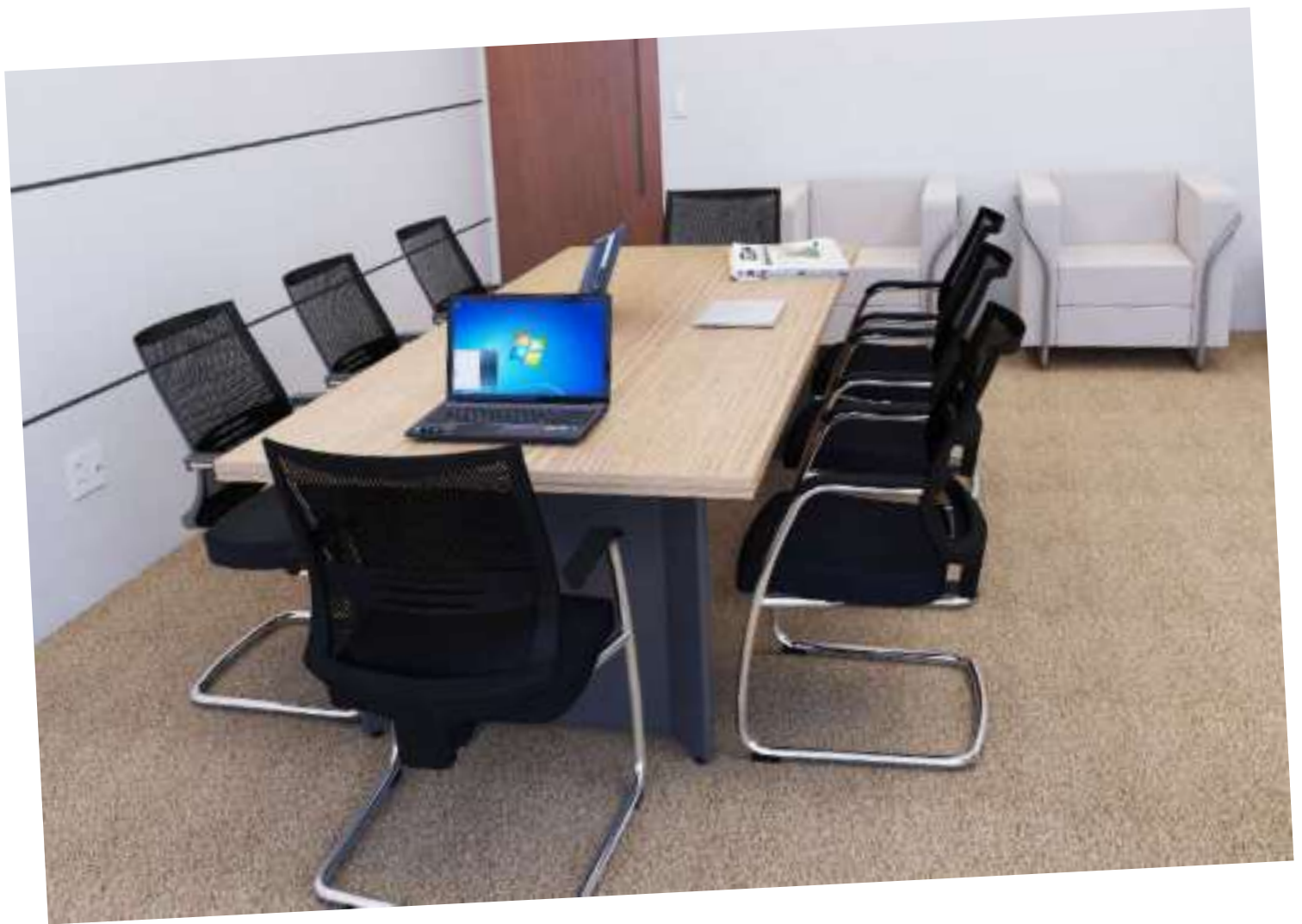


Credenza Fechada



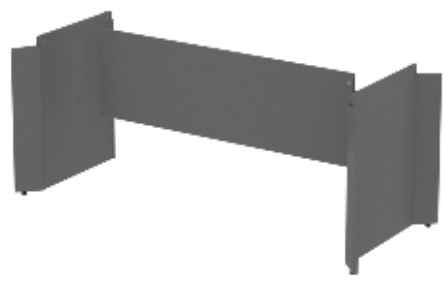
Credenza Fechada/ Aberta/ Fechada



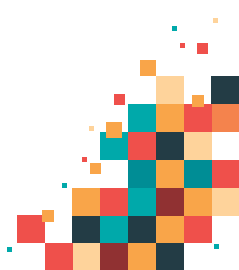


IMPÉRIA





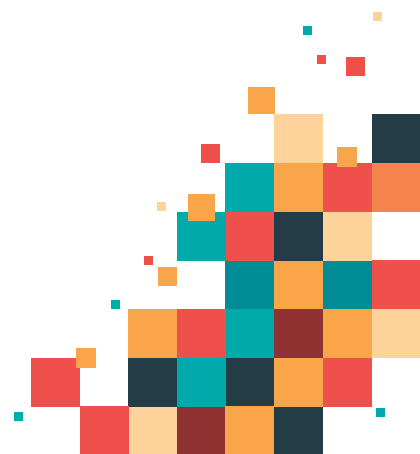
IMPÉRIA





PRESIDENTE

Com autenticidade e imponência, a linha Presidente trás uma sinergia perfeita entre o tradicional e moderno. Uma linha contemporânea que expressa sua robustez com excelentes acabamentos e ricos detalhes em couro.



PRESIDENTE



PRESIDENTE





Rack



Conexão Vidro



Conexão Madeira



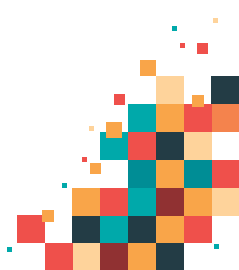
Mesa Presidente



Credenza Fechada

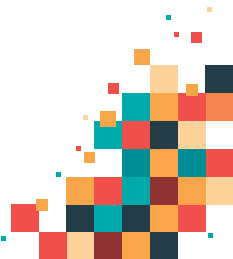


Credenza Fechada/ Aber





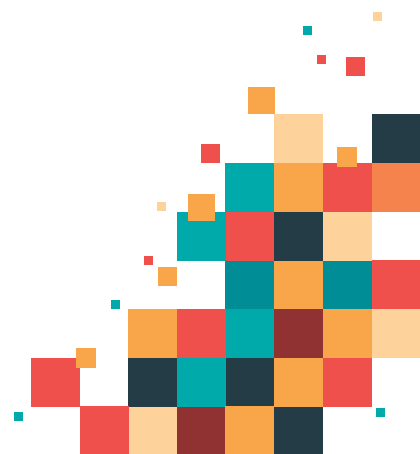
PRESIDENTE





VÉRTICE

A linha Vértice foi pensada e desenvolvida para quem tem bom gosto, se trata de uma linha com design em madeira robusta, ou opção com o pé em aço, também um sistema de conexão diferenciado. Trás conforto e nobreza a seu ambiente.





Mesa Diretor



Mesa Reta



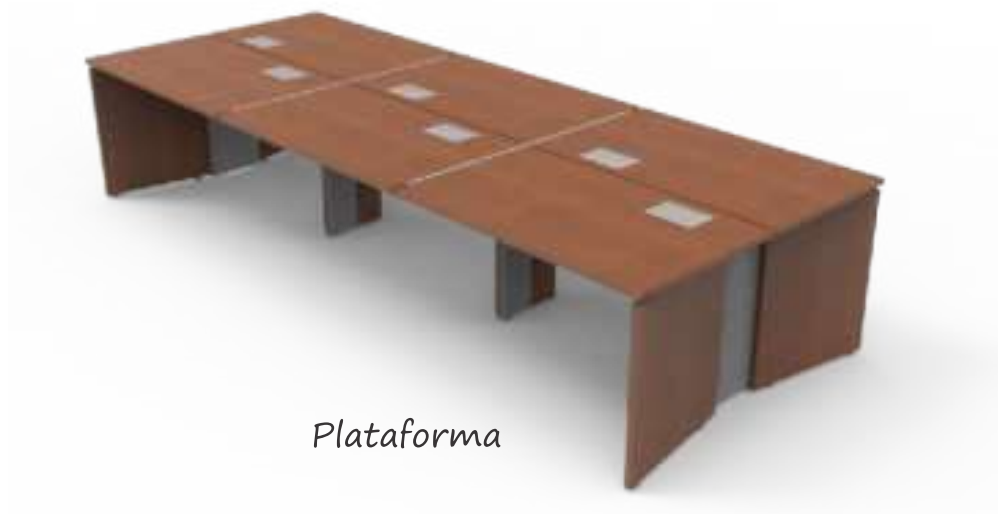
Mesa Reta



Mesa Reta



Plataforma



Plataforma



VÉRTICE



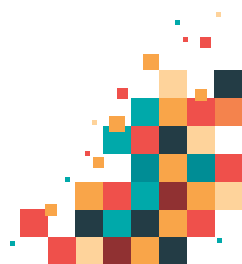


VÉRTICE





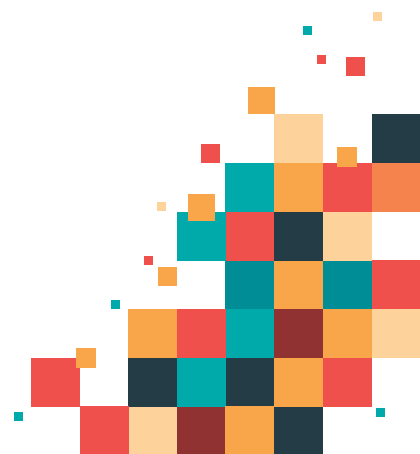
VÉRTICE





NAPOLI

A linha Napoli é um coworking, pensando em espaços unificados, ambientes inovadores com criatividade e troca de experiências é algo fundamental para ajudar seus projetos a crescerem. Por isso aderimos a essa tendência, para que os trabalhos em equipe possam ser cada vez mais interativos.



NAPOLI





Plataforma 2 lugares



Plataforma 4 lugares



Plataforma 6 lugares



Plataforma 2 lugares



Plataforma 10 lugares



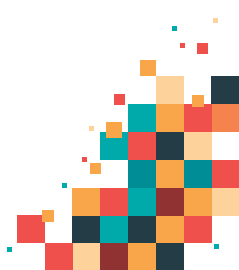
Plataforma 5 lugares



Divisor frontal

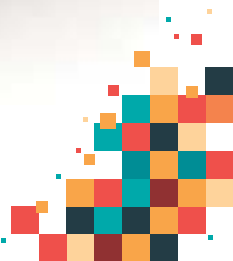


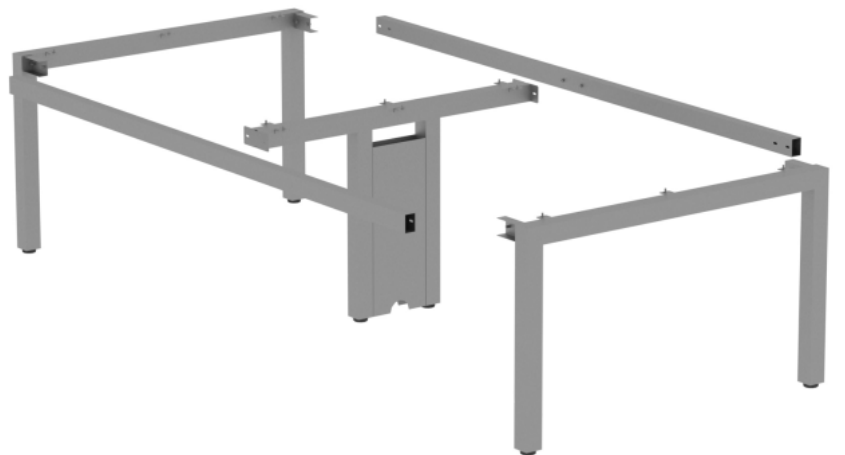
Divisor tipo balcão



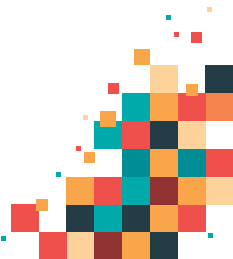


NAPOLI





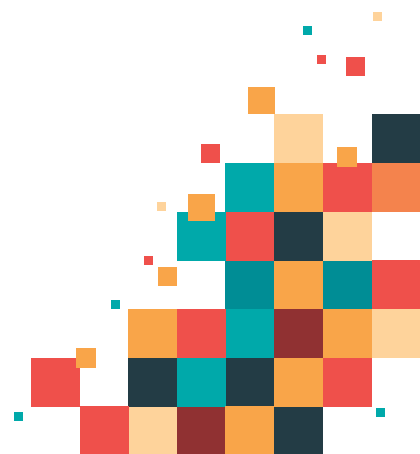
NAPOLI





OPTIMA

A linha de móveis foi projetada pelo escritório dos renomados designers italianos Baldanzi & Novelli. A Optima foi criada a partir de um novo conceito de ambiente corporativo, onde a interação, a alta performance e a criatividade estão presentes. Desenhada exclusivamente para atender as necessidades do mercado corporativo brasileiro, a linha Optima é extremamente versátil e se adapta a todos os ambientes de escritório.



OPTIMA





Plataforma 6 lugares



Plataforma 6 lugares



Freelander



Mesa Reunião



Mesa Diretor em «L»



Mesa Reta



Armários 2 portas



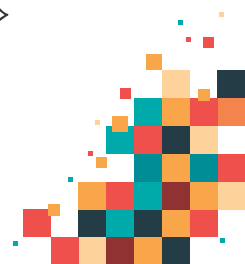
Mesa asa



Gaveteiro



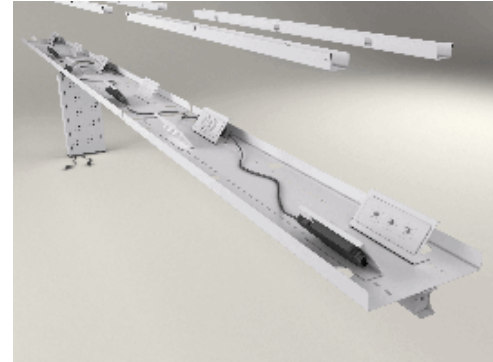
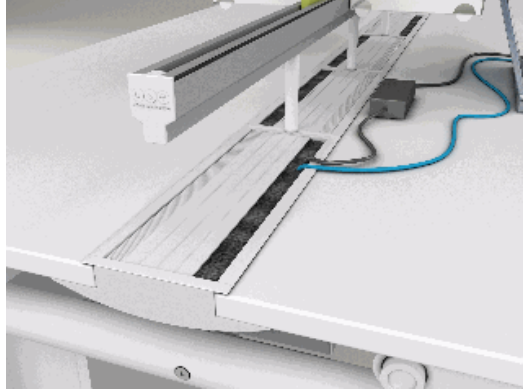
Mesa em «L»



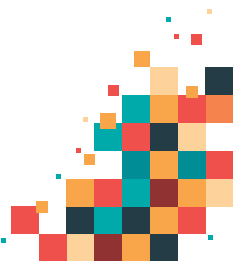


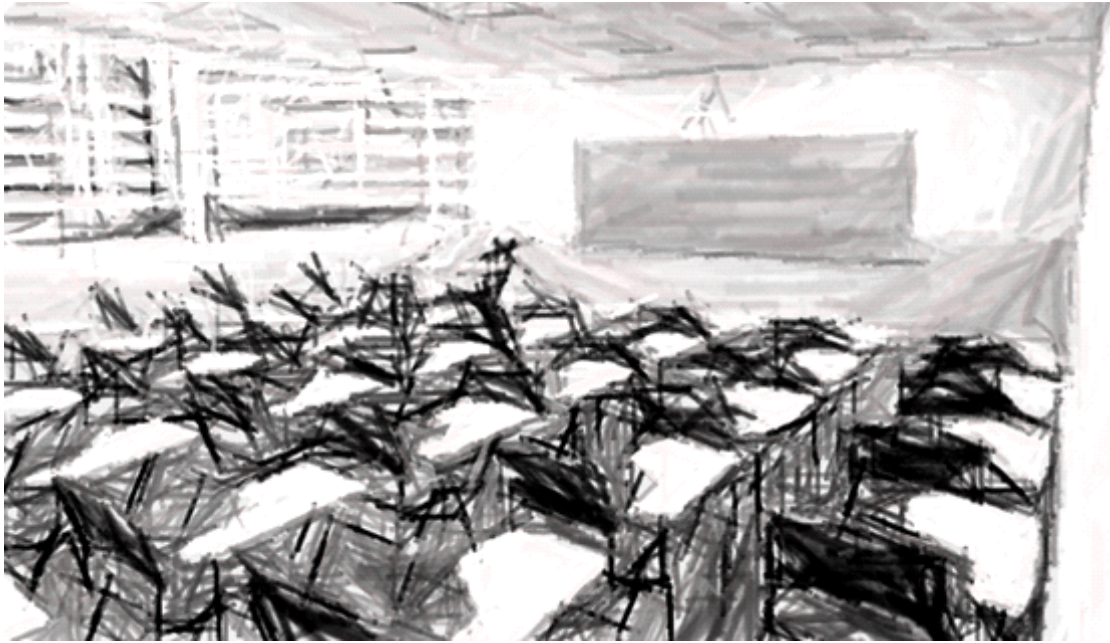
OPTIMA





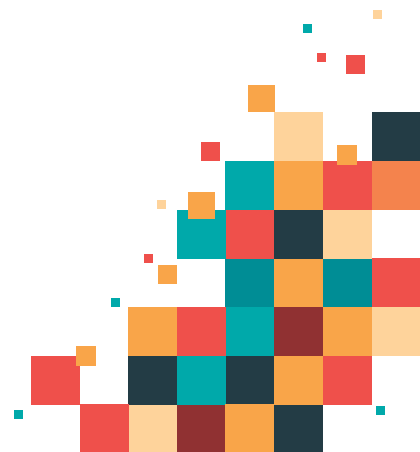
OPTIMA





ESCOLAR

Produtos desenvolvidos com materiais nobres aplicados com a mais alta tecnologia e acabamentos de qualidade, que proporcionam conforto e sensação de bem estar. Os benefícios gerados por nossos produtos se traduzem em um melhor aprendizado, considerando que se posicionar de forma ergonomicamente correta, durante o ensino, proporciona uma melhora no nível de concentração e aprendizado do aluno.



ESCOLAR





Cadeira fixa polipropileno empilhável



Cadeira fixa polipropileno trapezoidal polipropileno



Carteira escolar polipropileno 4 pés destro



Carteira escolar polipropileno 4 pés canhoto



Carteira trapezoidal polipropileno prancheta estendida



Carteira escolar polipropileno prancheta dobrável



Carteira Estofada 4 pés destro



Carteira Estofada 4 pés canhoto



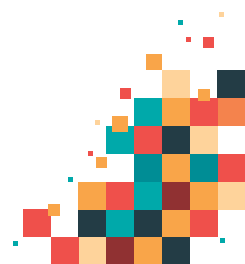
Carteira Estofada trapezoidal



Carteira Estofada trapezoidal prancheta estendida



Longarina polipropileno





Armário alto com 4 gavetas



Armário alto gavetões e porta de vidro



Escaninho 8 portas



Escaninho 15 nichos



Mesa professor



Mesa Individual



Mesa e cadeiras



Estações de estudos



Armário suspenso



Mesa dobrável



Mesa reunião reta



Mesa reunião oval



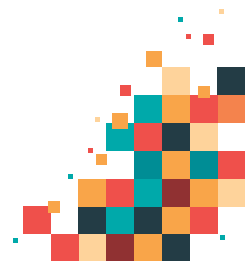
Conjunto refeitório



Mesa flip top easy



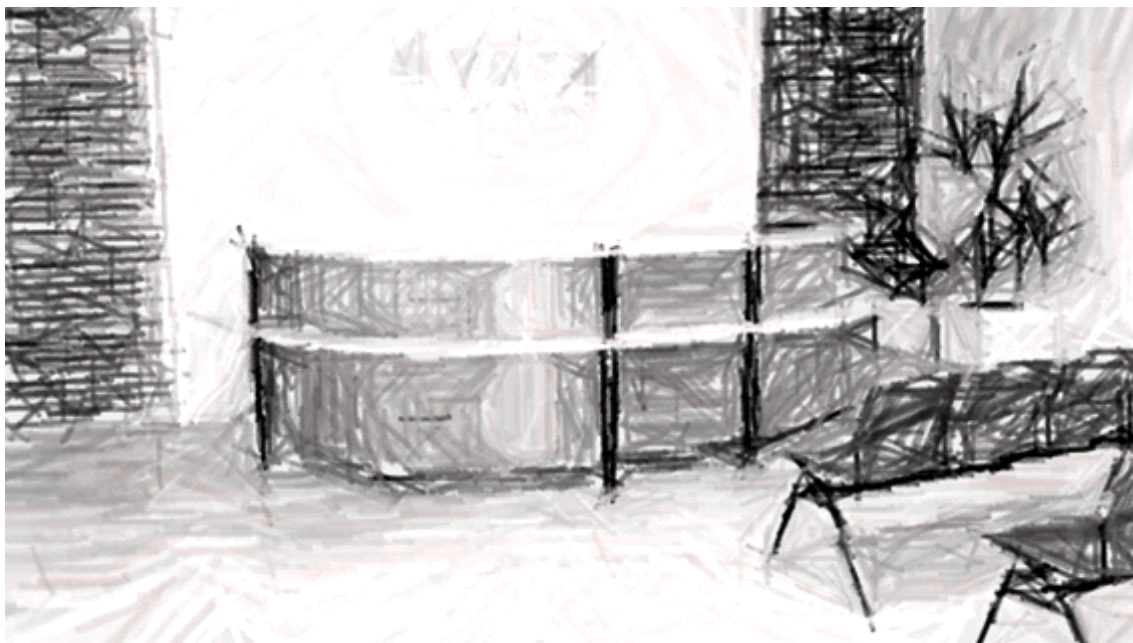
Conjunto refeitório acoplado





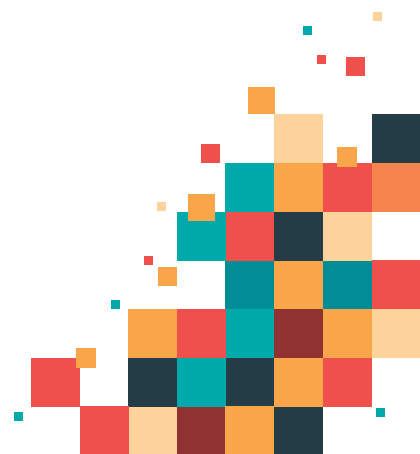
ESCOLAR





BALCÕES

A linha Balcões é pensada e especializada para a primeira impressão do seu ambiente, voltada para recepções, trazemos design, qualidade e durabilidade para sua empresa.





Balcão Reto



Balcão em L



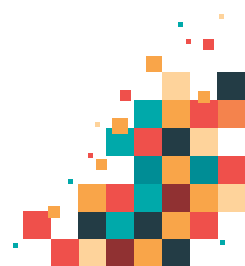
Balcão



Balcão

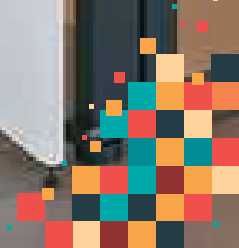


Balcão painel frontal em aço



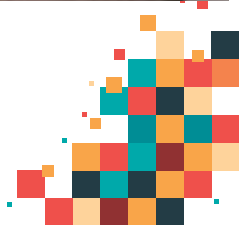


BALCÕES





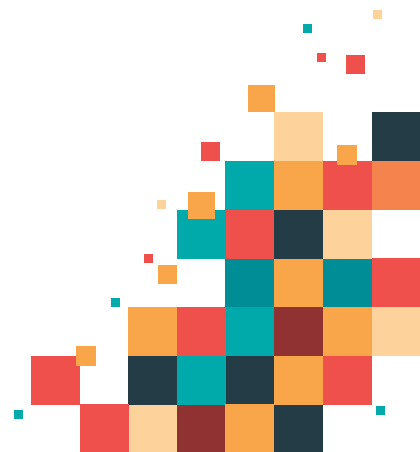
BALCÕES





DIVISÓRIAS PISO / TETO

Criado para dividir salas, separar departamentos e dar mais charme e privacidade aos ambientes.



DIVISÓRIAS PISO / TETO





Painel cego



Painel misto



Portal e porta



Painel misto



Portal e porta



Painel cego

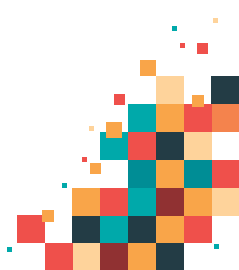


Painel misto





DIVISÓRIAS PISO / TETO



CERTIFICAÇÕES

U|s|e
móveis corporativos

Todas as nossas linhas possuem diversas opções de cores, formatos e dimensões, ampliando a eficiência durante o desenvolvimento e criação de projetos para os mais variados ambientes.



GESTÃO FLORESTAL
SELO FSC - Sistema de Cadeia de Custódia



RÓTULO ECOLÓGICO ABNT



PRODUTO - ABNT NBR 13966:2008
ABNT NBR 13961:2010



RESPONSABILIDADE SOCIAL
ABNT NBR 16001:2004

Para conhecer essas e outras soluções consulte nossa equipe comercial ou acesse:
www.usemoveis.com.br



u'sle

móveis corporativos



 usemoveis.com.br

Rua 28, esq. c/ Rua 30, s/n – Setor Triunfo - Goianira – GO – CEP 75370-166

 +55 62 3576-1883





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 309.001/19

A ABNT concede a Licença para uso da Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico ABNT – para a Empresa:

ABNT grants the License for using the ABNT Environmental Mark – ABNT Ecolabel – to the company:

Use Móveis para Escritório Ltda

CNPJ: 01.927.184/0001-00

Para o(s) produto(s):

To the following product(s):

Mobiliário de Escritório

(Descritos no presente anexo I)

Produzido(s) na unidade localizada em:

Produced in the unit located at:

**Rua 28, Esquina com a Rua 30 - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO**

Atendendo aos requisitos do Documento:

Meeting the requirements of the Document:

PE-165.04

Desenvolvidos em conformidade com as Normas:

Developed according to the Standards:

ABNT NBR ISO 14020:2002

ABNT NBR ISO 14024:2004

Sistema de Certificação: Sistema 5

Certification System: System 5

Primeira concessão: 10/04/2019

First concession:

Período de validade:

Validity period:

10/04/2019 a 10/04/2022

Rio de Janeiro, 29 de abril de 2019




Guy Advocat
Gerente de Certificação de Sistemas
Systems Certification Manager

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral da Marca ABNT Qualidade Ambiental bem como aos requisitos das Normas acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Sistemas. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Systems Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901

Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 309.001/19

O presente Anexo I concede a Licença para uso da Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico ABNT – para a Empresa: Use Móveis para Escritório Ltda

This annex I grants the License for using the ABNT Environmental Mark – ABNT Ecolabel – to the company: Use Móveis para Escritório Ltda

Mobiliário de Escritório

Linha	Produto
Impéria	Mesas
	Armários
	Gaveteiros
Novara	Mesas
Ravena Light	Mesas
	Armários
	Gaveteiros
Napoli	Mesas
Optima	Mesas
	Armários
	Gaveteiros
Piso Teto	Painéis
Presidente	Mesas
	Armários
	Gaveteiros
Ravena	Mesas
	Armários
	Gaveteiros
Recepção	Balcões
Turim	Estação de Trabalho
	Painel Divisor (Biombos)
Vertice	Mesas
	Armários
	Gaveteiros

Primeira concessão: 10/04/2019

First concession:

Período de validade:

Validity period:

10/04/2019 a 10/04/2022

Rio de Janeiro, 29 de abril de 2019


Guy Ladvoat
Gerente de Certificação de Sistemas
Systems Certification Manager

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral da Marca ABNT Qualidade Ambiental bem como aos requisitos das Normas acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Sistemas. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Systems Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br. CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901

Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002



NÚMERO APCER-COC-150019

Number

NÚMERO LICENÇA FSC®C111581

FSC® License Number

USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO, LTDA.

Rua 28 - Área APM 01 - Setor Triunfo
75370-000 GOIANIRA | GO
BRASIL

implementou um sistema de cadeia de custódia FSC® que cumpre os requisitos do Forest Stewardship Council®, definidos nas normas

has implemented a chain of custody system that meets the requirements of Forest Stewardship Council standards

FSC STD 40-004 V2-1

para o âmbito de produção e comercialização de móveis de escritório e móveis institucional

for the scope of production and commercialization of office furniture and institutional furniture

A lista de grupos de produtos incluídos no âmbito do certificado pode ser obtida, sob pedido, junto da APCER ou consultada em www.fsc-info.org. Este certificado não constitui uma evidência que um determinado produto, fornecido pelo detentor deste certificado, seja um produto certificado FSC (ou de madeira controlada FSC). Os produtos oferecidos, expedidos ou vendidos pelo detentor do certificado apenas podem ser considerados como abrangidos pela certificação FSC quando a alegação FSC requerida é expressamente colocada nas faturas e guias de remessa. A APCER mantém a propriedade deste certificado e das suas cópias que devem ser devolvidos sob pedido da APCER.

The product group list included in the scope of this certificate can be obtained, upon request from APCER or verified in www.fsc-info.org. This certificate itself does not constitute evidence that a particular product supplied by the certificate holder is FSC-certified [or FSC Controlled Wood]. Products offered, shipped or sold by the certificate holder can only be considered covered by the scope of this certificate when the required FSC claim is clearly stated on invoices and shipping documents. This certificate remains the property of APCER. All copies must be returned to APCER upon request.

Data da primeira emissão 2012-06-28

Date of first issue:

Versão 1

Version

Emitido em 2022-07-11

Date of issue

Válido até 2027-10-27

Valid until



José Leitão
CEO



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 23.076/21

A ABNT concede o certificado de conformidade de Sistema de Gestão da Qualidade à empresa:

ABNT grants the conformity certificate of the quality management system to the company:

Use Móveis para Escritório Ltda

(Use Móveis)

CNPJ: 01.927.184/0001-00

Implementado para a(s) atividade(s) de:

Implemented for the following activity(ies):

Projeto, Fabricação e Comercialização de Mobiliário Corporativo.

Exercida(s) na unidade localizada em:

Executed in the unit located in:

**Rua 28, esquina com a rua 30 - Área APM 01
Setor Triunfo
75370-000 – Goianira - GO**

Atendendo aos requisitos da Norma:

Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR ISO 9001:2015

Primeira concessão: 11/06/2021

First concession:

Período de validade:

Validity period:

11/06/2021 a 11/06/2024

Rio de Janeiro, 25 de junho de 2021.




Guy Ladvocat
Gerente de Certificação de Sistemas
Systems Certification Manager

Este certificado é suportado por contrato de atendimento à Norma e procedimentos da ABNT e é válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Sistemas. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).

This certificate is sustained by a contract of compliance with ABNT Standard and procedures and will be valid only its original form and with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Systems Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - **Rio de Janeiro - RJ** - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - **São Paulo** - SP - CEP 01203-002

Rev.: 06



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 295.006/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Products Conformity Certificate to the company:

Central Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 09.211.711/0001-80

**Av. Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1 - Residencial Tocantins
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis para escritório - Armário

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

USE Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico:
Meeting the requirements of the Specific Procedure:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13961:2010

Sistema de Certificação: Sistema 5
Certification System: System 5

Primeira concessão: 16/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

16/07/2021 a 16/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 16 de julho de 2021
Emission Date


Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2
Certificate valid only together with pages 1-2

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 295.006/21

Móveis para escritório - Armário - Linha Ravena

Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código	Altura (mm)	Profundidade (mm)	Largura (mm)
ARMARIO BAIXO COM PORTAS E/OU SEM PORTAS DE MADEIRA E/OU VIDRO	020101 020105	740 a 900	478 a 600	600 a 900
ARMARIO ESCANINHO (08 e 15 NICHOS/COMPARTIMENTOS COM PORTAS E/OU SEM PORTAS	020304	901 a 2100	478 a 600	
ARMARIO ESTANTE	020103		478 a 600	
ARMARIO MÉDIO/ALTO/EXTRA-ALTO DE ESCRITÓRIO COM PORTAS E/OU SEM PORTAS DE MADEIRA E/OU VIDRO EM GERAL	020101 020105		478 a 500	
ARMARIO DE ESCRITÓRIO MISTO (2 A 4 PORTAS MADEIRA E/OU VIDRO E 2 A 8 GAVETAS E/OU 2 A 4 GAVETÕES/ SEMIABERTO	020106 020102			
ARMARIO SUSPENSO	020299	400	350	
ARMARIO CREDENZA	020501	740	478 a 600	600 a 2400

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Instituto Senai de Tecnologia em Madeira e Mobiliário (CETEMO)	CRL 0158
Relatório de Ensaio Nº / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	917/19 251/20	05/03/2020 23/07/2020

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 16 de julho de 2021
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 295.007/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Products Conformity Certificate to the company:

Central Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 09.211.711/0001-80

Av. Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1 - Residencial Tocantins
75370-000 - Goianira - GO - Brasil

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis de escritório - Gaveteiro - Linha Ravena

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

USE Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 01.927.184/0001-00

Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico:
Meeting the requirements of the Specific Procedure:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13961:2010

Sistema de Certificação: Sistema 5
Certification System: System 5

Primeira concessão: 16/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

16/07/2021 a 16/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 16 de julho de 2021.
Emission Date


Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 295.007/21

Móveis de escritório - Gaveteiro - Linha Ravena

Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código	Altura (mm)	Profundidade (mm)	Largura (mm)
GAVETEIRO VOLANTE	030102	290 a 740	450 a 600	400
GAVETEIRO FIXO	030101			
GAVETEIRO MÓDULO	030103			

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Instituto Senai de Tecnologia em Madeira e Mobiliário (CETEMO)	CRL 0158
Relatório de Ensaio Nº / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	916/19	23/03/2020

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 16 de julho de 2021.
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - **Rio de Janeiro - RJ** - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - **São Paulo** - SP - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 298.004/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Product Conformity Certificate to the company:

USE Móveis para Escritórios Ltda
CNPJ: 01.927.184/0001-00
Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis para escritório - Divisória Tipo Painel
Linha TURIM

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

USE Móveis para Escritórios Ltda
CNPJ: 01.927.184/0001-00
Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil

Atendendo aos requisitos do Procedimento Especifico ABNT:
Meeting the requirements of specific procedure ABNT:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13964:2003

Sistema de Certificação: 5
Models System: 5

Primeira concessão: 20/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period

20/07/2021 a 20/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 20 de julho de 2021.
Emission Date

Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2
Certificate valid only together with pages 1-2

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Especifico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br.
(CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300)

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N° 298.004/21

Móveis para escritório - Divisória Tipo Painel – Linha TURIM

Descrição Técnica do Modelo	Código	Altura (mm)
BIOMBO PAINEL DIVISOR MODULADA ALTA E BAIXA, COM PLACAS EM MDP ESTRUTURA EM AÇO PARA ACOPLAMENTO DE TAMPOS COM BARRA ELETRIFICÁVEL	041201	800 A 1620

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Laboratório Falcão Bauer	
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	MOV/L-051.926/1/A/21	02/03/2021
	MOV/L-051.926/2/A/21	02/03/2021

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 20 de julho de 2021
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - **Rio de Janeiro - RJ** - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - **São Paulo - SP** - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 122.018/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Products Conformity Certificate to the company:

Central Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 09.211.711/0001-80

**Av. Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1 - Residencial Tocantins
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis de escritório - Mesa de Trabalho – Linha Napoli

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

USE Móveis para Escritórios LTDA

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico:
Meeting the requirements of the Specific Procedure:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13966:2008

Sistema de Certificação: Sistema 5
Certification System: System 5

Primeira concessão: 06/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

06/07/2021 a 06/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date


Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300)

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br.

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 122.018/21

Móveis de escritório - Mesa de Trabalho – Linha Napoli

Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código	Largura (mm)	Profundidade (mm)	Altura (mm)
Mesa Plataforma Retangular com ou sem caixa para tomadas	011101	1000 a 1400	1000 a 1400	740 a 747

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Instituto Senai de Tecnologia em Madeira e Mobiliário (CETEMO)	CRL 0158
Relatório de Ensaio Nº / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	915/19 169/20	02/03/2020 18/06/2020

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - **Rio de Janeiro - RJ** - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - **São Paulo - SP** - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 122.017/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Products Conformity Certificate to the company:

Central Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 09.211.711/0001-80

**Av. Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1 - Residencial Tocantins
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis de escritório - Mesa de Trabalho – Linha Novara

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

Use Móveis para Escritório LTDA

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico:
Meeting the requirements of the Specific Procedure:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13966:2008

Sistema de Certificação: Sistema 5
Certification System: System 5

Primeira concessão: 06/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

06/07/2021 a 06/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date


Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300)

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br.

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 122.017/21

Móveis de escritório - Mesa de Trabalho – Linha Novara

Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código	Largura (mm)	Profundidade (mm)	Altura (mm)
Mesa Orgânica	010302	1200	600	740
Mesa Península	010303	1600 a 1800	600 a 800	740
Mesa Retangular	010301	1600	800	740

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Instituto Senai de Tecnologia em Madeira e Mobiliário (CETEMO)	CRL: 0158
Relatório de Ensaio Nº / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	914/19	02/03/2020

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021.
Emission Date





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 122.016/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Products Conformity Certificate to the company:

Central Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 09.211.711/0001-80

**Av. Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1 - Residencial Tocantins
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis de escritório - Mesa de Trabalho – Linha Ravena Light

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

Use Móveis para Escritório LTDA

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico:
Meeting the requirements of the Specific Procedure:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13966:2008

Sistema de Certificação: Sistema 5
Certification System: System 5

Primeira concessão: 06/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

06/07/2021 a 06/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date


Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300)
This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N° 122.016/21

Móveis de escritório - Mesa de Trabalho – Linha Ravena Light

Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código	Largura (mm)	Profundidade (mm)	Altura (mm)
Mesa Orgânica	010202	1200	600	740
Mesa Península	010203	1600 a 1800	600 a 800	740

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Instituto Senai de Tecnologia em Madeira e Mobiliário (CETEMO)	CRL 0158
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	913/19	02/03/2020
	168/20	18/06/2020

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - **Rio de Janeiro - RJ** - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - **São Paulo** - SP - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 122.015/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Products Conformity Certificate to the company:

Central Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 09.211.711/0001-80

**Av. Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1 - Residencial Tocantins
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis de escritório - Mesa de Reunião - Linha Ravena

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

USE Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico:
Meeting the requirements of the Specific Procedure:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13966:2008

Sistema de Certificação: Sistema 5
Certification System: System 5

Primeira concessão: 06/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

06/07/2021 a 06/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date

Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300)

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

1/2

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N° 122.015/21

Móveis de escritório - Mesa de Reunião - Linha Ravena

Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código	Largura (mm)	Profundidade (mm)	Altura (mm)
Mesa de Reunião Retangular	010104	2000 a 3600	1000 a 1200	740
Mesa de Reunião Circular	010106	1000 a 1600	1000 a 1600	
Mesa de Reunião em "T"	010109	1800	2300	

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Instituto Senai de Tecnologia em Madeira e Mobiliário (CETEMO)	CRL: 0158
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	912/19	02/03/2020

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 122.014/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Products Conformity Certificate to the company:

Central Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 09.211.711/0001-80

**Av. Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1 - Residencial Tocantins
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis de escritório - Mesa de Trabalho - Linha Ravena

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

USE Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico:
Meeting the requirements of the Specific Procedure:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13966:2008

Sistema de Certificação: Sistema 5
Certification System: System 5

Primeira concessão: 06/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

06/07/2021 a 06/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date

Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300)

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

1/2

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Elíseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N° 122.014/21

Móveis de escritório - Mesa de Trabalho - Linha Ravena

Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código	Largura (mm)	Profundidade (mm)	Altura (mm)
Mesa Retangular	010101	800 a 1800	600 a 800	740
Mesa Orgânica	010102	1200 a 1800	600 a 800	
Mesa Península	010103	1200 a 2000	600 a 800	
Mesa Orgânica Com Conexão Gota	010199	1600 a 2400	600 a 800	
Balcão de Atendimento Guichê	071003	1300 a 1400	600 a 600	
Balcão de Atendimento	071002	1600 a 1800	600 a 600	

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Instituto Senai de Tecnologia em Madeira e Mobiliário (CETEMO)	CRL: 0158
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	911/19 167/20	02/03/2020 25/06/2020

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 06 de julho de 2021
Emission Date





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 296.003/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Product Conformity Certificate to the company:

Use Móveis Para Escritório Ltda

(Use Móveis)

CNPJ: 01.927.184/0001-00

Rua 28, Esquina Com A Rua 30 - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis para escritório- Sistemas de Estação de trabalho - Linha Novara

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

Use Móveis Para Escritório Ltda

(Use Móveis)

CNPJ: 01.927.184/0001-00

Rua 28, Esquina Com A Rua 30 - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil

Atendendo aos requisitos do Procedimento Especifico ABNT:
Meeting the requirements of specific procedure ABNT:

PE-008

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 13967:2011

Sistema de Certificação: 5
Models System: 5

Primeira concessão: 18/08/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period

18/08/2021 a 18/08/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 18 de agosto de 2021
Emission Date

Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Especifico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br.
(CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N° 296.003/21

Móveis para escritório- Sistemas de Estação de trabalho- Linha Novara

Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código	Largura (mm)	Profundidade (mm)	Altura (mm)
Estação de trabalho tipo ilha	90399	1220 a 1880	800 a 1220	740

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Laboratório Falcão Bauer	CRL 1307
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	QUI/L-333.977/1/C/21	04/03/2021
	MOV/L-051.923/C/21	08/03/2021
	MOV/L-056.463/21	26/07/2021

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 18 de agosto de 2021
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - **Rio de Janeiro - RJ** - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - **São Paulo** - SP - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 207.002/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Product Conformity Certificate to the company:

Central Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 09.211.711/0001-80

**Av. Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1 - Residencial Tocantins
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis para teleatendimento, call center e telemarketing – Linha Parma

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

USE Móveis para Escritórios Ltda

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, s/nº - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico ABNT:
Meeting the requirements of specific procedure ABNT:

PE-114

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 15786:2010

Sistema de Certificação: 5
Models System: 5

Primeira concessão: 07/07/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period

07/07/2021 a 07/07/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 07 de julho de 2021
Emission Date

Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2
Certificate valid only together with page 1-2

Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br.
(CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300)

This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager. Its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N° 207.002/21

Móveis para teleatendimento, call center e telemarketing - Linha Parma

Descrição	Código	Medidas (mm)		
		Largura	Profundidade	Altura
Call Center	080604	950	750	740

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Falcão Bauer	CRL 1307
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	MOV/L-051.924/C/21	09/03/2021

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 07 de julho de 2021
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - **Rio de Janeiro - RJ** - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - **São Paulo** - SP - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 501.001/21

ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Product Conformity Certificate to the company:

Use Móveis Para Escritório Ltda (USE MÓVEIS)

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, Esquina Com A Rua 30 - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Móveis escolares - Cadeiras escolares com superfície de trabalho acoplada

Produzido(s) na(s) unidade(s) localizada(s) em:
Produced in the unit(s) located in:

Use Móveis Para Escritório Ltda (USE MÓVEIS)

CNPJ: 01.927.184/0001-00

**Rua 28, Esquina Com A Rua 30 - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil**

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico:
Meeting the requirements of the Specific Procedure:

PE-413

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 16671:2018

Sistema de Certificação: 5
Certification System: 5

Primeira concessão: 18/08/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

18/08/2021 a 18/08/2024

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 18 de agosto de 2021.
Emission Date

Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

A validade deste certificado esta atrelada à realização das avaliações de manutenção e tratamento de possíveis não conformidades de acordo com as orientações da ABNT e previstas no procedimento específico. Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Especifico da Marca de Conformidade ABNT, bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).

The validity of this certificate is tied to the performance of maintenance assessments and treatment of possible non-compliance in accordance with the guidelines in ABNT and provided for specific procedure. This certificate is subject to the continuous fulfillment of the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment, and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark as well as to the Standard referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager, and its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br. (CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N° 501.001/21

Modelo	Descrição
Carteira Universitária (código: 60803)	- Superfície de trabalho: Lateral - Padrão dimensional: 6 (Azul)

Laboratório / N° da Acreditação: <i>Laboratory / Accreditation N°:</i>	Falcão Bauer	CRL 1307
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	MOV/L-051.925/C/21	10/03/2021
	MOV/L-056.464/21	26/07/2021
Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Falcão Bauer	CRL 0003
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	QUI/L-333528/1/A/21	20/03/2021
Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	TECPAR	CRL 0244
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	21001574	05/04/2021

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 18 de agosto de 2021.
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - **Rio de Janeiro - RJ** - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - **São Paulo - SP** - CEP 01203-002



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 271.008/21

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Serviço à empresa:
ABNT grants the Service Conformity Certificate to the company.

Use Móveis Para Escritório Ltda

(Use Móveis)

CNPJ: 01.927.184/0001-00

Rua 28, Esquina Com A Rua 30 - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil

Para o(s) serviço(s):
To the following service(s):

Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas
(conforme resultados no anexo)

Exercido(s) na(s) unidade(s) localizada(s) em:
Exercised in the units located in:

Use Móveis Para Escritório Ltda

(Use Móveis)

CNPJ: 01.927.184/0001-00

Rua 28, Esquina Com A Rua 30 - Residencial Triunfo
75370-000 - Goianira - GO - Brasil

Atendendo aos requisitos do Procedimento Especifico da ABNT:
Meeting the requirements of the ABNT Specific Procedure:

PE- 289

Atendendo aos requisitos aplicáveis das normas:
Meeting the applicable requirements of the standards:

ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983
ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008
ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002
ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 /
ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 // ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019

Sistema de Certificação: Sistema 6
Certification System: System 6

Primeira concessão: 08/09/2021
First concession:

Período de validade:
Validity period:

08/09/2021 a 08/09/2025

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 08 de setembro de 2021
Emission Date

Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

A validade deste certificado está atrelada à realização das avaliações de manutenção e tratamento de possíveis não conformidades de acordo com as orientações da ABNT previstas no procedimento específico.
Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação da Conformidade, ao Procedimento Especifico da Marca de Conformidade ABNT bem como aos requisitos do Documento acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto, e sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br.
(CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).

*The validity of this certificate is tied to the performance of maintenance assessments and treatment of possible non-compliance in accordance with the guidelines in ABNT and provided for specific procedure.
This certificate is subject to the continuous fulfillment to the requirements of the General Procedure for Conformity Assessment and to the Specific Procedure of the ABNT Conformity Mark, as well as to the Document referred above and will be valid only in its original form, with the ABNT stamp in dry high-relief, duly signed by the Product Certification Manager, and its validity may be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br.
(CNPJ: 33.402.892/0001-06 – Tel.: (21) 3974-2300).*

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N° 271.008/21

O presente anexo I integra o Certificado de Conformidade de Produto n° 271.008/21:
This annex I is part of the Products Conformity Certificate n° 271.008/21:

Norma de referência	Ensaio	Resultado (2021)
ABNT NBR 8094	Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina	Ri0
ABNT NBR 8095	Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada	Ri0
ABNT NBR 8096	Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre	Ri0
ABNT NBR 11003	Determinação da aderência da tinta	Y0 – X0
ABNT NBR 10443	Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas	160,9 µm
ABNT NBR 10545 e/ou ASTM D 522	Determinação da flexibilidade por mandril cônico	Fissuras e trincas ausentes Alongamento médio encontrado: 26%
ASTM D 2794	Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto)	0,21 kg.m
ASTM D 7091	Medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa	160,9 µm
Data da Coleta:		25/05/2021

O processo em questão não possui características antibacterianas

Laboratório / CRL: <i>Laboratory / CRL:</i>	Laboratório Centro de Controle Tecnológico - LENCO	
Relatório de Ensaio N° / Data: <i>Number Test Report / Date:</i>	21071562 LME – Rev.05	03/09/2021

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 08 de setembro de 2021
Emission Date



ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebias, 1131- Campos Eliseos - São Paulo - SP - CEP 01203-002

CERTIFICADO

Incinera Tratamento de Resíduos Ltda

Certifica que a empresa

USE MOVEIS PARA-ESCRITÓRIO LTDA

RUA 28 ESQ. COM RUA 30 AREA APA 01 SETOR TRIUNFO CEP:75370000 GUANINIRA - GO

Destinou 1 Kg de resíduo(s) conforme coleta(s) 07/05/2013 e MTR nº 3095/13 para Tratamento térmico efetuada em conformidade com as normas aplicáveis da Legislação Ambiental.

Esta empresa se encontra apta e licenciada pela Agência Ambiental de Goiás sob GCP nº 634/2009 para destruição térmica de resíduos conforme licença operacional.

Senador Canedo, 03 de junho de 2013.

QUÍMICO RESPONSÁVEL

► www.incinera.com.br

USINA - Rua Contorno Oeste, Qd. 4, Md. 8 Polo Agroindustrial,
de Senador Canedo-GO - Brasil - CEP 75250-000
Fone/Fax: 55-62-3224-0005 / 3224-0931
incinera@incinera.com.br



O maior ambiente em primeiro lugar

NF 046717

CERTIFICADO

NF 045733

Incinera Tratamento de Resíduos Ltda

Certifica que a empresa

USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA

RUA 28 ESQ. COM RUA 30 AREA APM 01 SETOR TRIUNFO CEP:75370000 GOIANIRA - GO

Destinou 4570 Kg de resíduo(s), conforme coleta 15/04/2013 e MTR nº4934/13, para destruição térmica efetuada em conformidade com as normas aplicáveis da Legislação Ambiental.

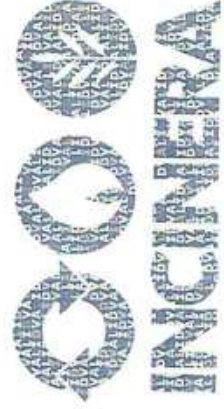
Esta empresa se encontra apta e licenciada pela Agência Ambiental de Goiás sob ~~GCP nº 53/2009~~ para destruição térmica de resíduos conforme licença operacional.

Senador Canedo, 03 de maio de 2013.

QUIMICO RESPONSAVEL

► www.incinera.com.br

USINA - Rua Contorno Oeste, Qd. 4, Md. 8 Polo Agroindustrial
de Senador Canedo-GO - Brasil - CEP 75250-000
Fone/Fax: 55-62-3224-0005 / 3224-0931
incinera@incinera.com.br



O meio ambiente em primeiro lugar.



Ministério do Meio Ambiente
Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis



CADASTRO TÉCNICO FEDERAL
CERTIFICADO DE REGULARIDADE - CR

Registro n.º	Data da consulta:	CR emitido em:	CR válido até:
4890950	13/02/2023	13/02/2023	13/05/2023

Dados básicos:

CNPJ : 01.927.184/0001-00
Razão Social : USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA
Nome fantasia : USE MÓVEIS
Data de abertura : 10/07/1997

Endereço:

logradouro: RUA 28, LOTE ÁREA AMP01
N.º: S/N Complemento:
Bairro: RESIDENCIAL TRIUNFO Município: GOIANIRA
CEP: 75370-000 UF: GO

**Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras
e Utilizadoras de Recursos Ambientais – CTF/APP**

Código	Descrição
7-4	Fabricação de estruturas de madeira e de móveis
7-1	Serraria e desdobramento de madeira
3-10	Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia
3-9	Fabricação de estruturas metálicas com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia

Conforme dados disponíveis na presente data, CERTIFICA-SE que a pessoa jurídica está em conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP.

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/APP não desobriga a pessoa inscrita de obter licenças, autorizações, permissões, concessões, alvarás e demais documentos exigíveis por instituições federais, estaduais, distritais ou municipais para o exercício de suas atividades

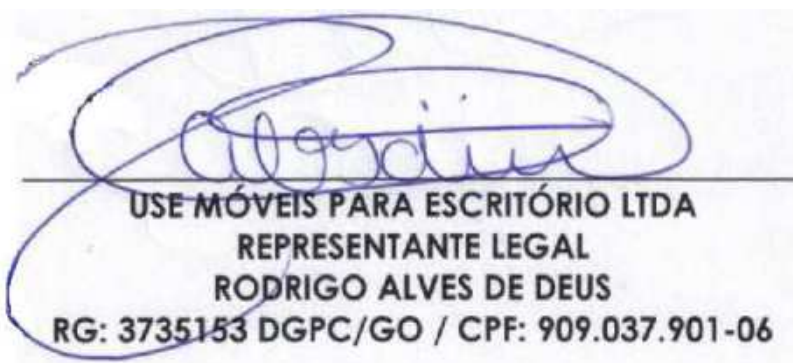
O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/APP não habilita o transporte e produtos e subprodutos florestais e faunísticos.

Chave de autenticação	LDKPHXWHPJFTIYRY
------------------------------	------------------

TERMO DE GARANTIA

A empresa USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob o nº 01.927.184/0001-00, estabelecida na Rua 28 esquina com a Rua 30 Área APM 01 – Setor Residencial Triunfo -Goianira – Goiás, CEP: 75.370-000, fone (62) 3576-1883, DECLARA, que a manutenção será feita pela mesma, através do telefone (62) 3576-1868 e e-mail: assistenciatecnica@usemoveis.com.br prestando assistência e manutenção preventiva e corretiva, substituição de produtos e seus componentes que apresentarem defeitos de fabricação ou de funcionamento, no local de entrega dos móveis, EM TODO O PAÍS, onde possui montadores regionais, cobrindo despesas com mão de obra e encargos sociais, sem qualquer ônus para o adquirente em todo período de garantia dos móveis objetos desta licitação, no prazo estabelecido no edital, a contar do dia seguinte ao da notificação de inconformidade.

Declara também que a garantia dos produtos ofertados são de 05 (cinco) anos a contar do recebimento definitivo dos mesmos. A solução ofertada contempla os produtos de Marca: USE MÓVEIS.



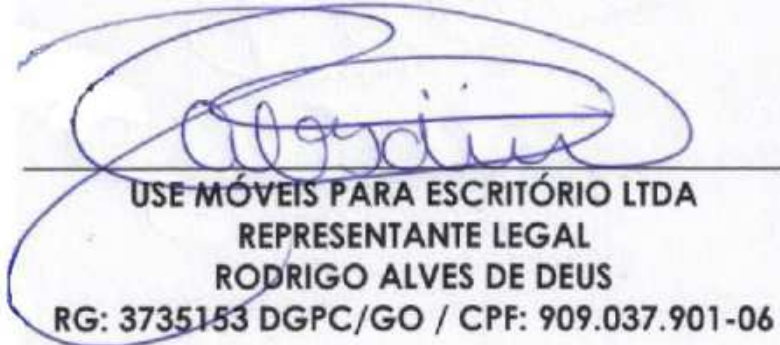
USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA
REPRESENTANTE LEGAL
RODRIGO ALVES DE DEUS
RG: 3735153 DGPC/GO / CPF: 909.037.901-06

DECLARAÇÃO DE REVENDA, GARANTIA E ASSISTÊNCIA

A empresa USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA, inscrita no CNPJ/MF: 01.927.184/0001-00 estabelecida a Rua 28 esquina com a Rua 30 Área APM 01 – Setor Residencial Triunfo -Goianira – Goiás, CEP: 75.370-000, fone (62) 3576-1883, e-mail: licita@usemoveis.com.br, DECLARA que a empresa FABIANE FERNANDES VEIGA LTDA, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob o nº 18.111.933/0001-11, com sede na Rua Josefina L. Almeida, Qd. 10 Lt. 05, Setor Campo Alegre, Nerópolis-GO é revendedora autorizada a comercializar os produtos desta fabricante, bem como está apta para prestar assistência técnica e manutenção preventiva e corretiva, substituição de produtos e seus componentes que apresentarem defeitos de fabricação ou de funcionamento, cobrindo despesas com mão de obra e encargos sociais, sem qualquer ônus para o adquirente.

Declara também que a garantia dos produtos ofertados são de 05 (cinco) anos a contar do recebimento definitivo dos mesmos.

Por ser verdade, firmamos a presente.



USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA
REPRESENTANTE LEGAL
RODRIGO ALVES DE DEUS
RG: 3735153 DGPC/GO / CPF: 909.037.901-06



CADASTRO TÉCNICO FEDERAL
CERTIFICADO DE REGULARIDADE - CR

Registro n.º	Data da consulta:	CR emitido em:	CR válido até:
4680959	10/01/2023	10/01/2023	10/04/2023

Dados básicos:

CNPJ : 97.837.181/0019-76
Razão Social : DEXCO S.A.
Nome fantasia : DEXCO S.A.
Data de abertura : 27/07/2009

Endereço:

logradouro: RODOVIA MARECHAL RONDON, SN KM 323
N.º: 323 Complemento:
Bairro: FAZENDA MONTE ALEGRE Município: AGUDOS
CEP: 17120-000 UF: SP

**Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras
e Utilizadoras de Recursos Ambientais – CTF/APP**

Código	Descrição
21-27	Porte e uso de motosserra - Lei nº 12.651/2010: art. 69, § 1º
7-3	Fabricação de chapas, placas de madeira aglomerada, prensada e compensada

Conforme dados disponíveis na presente data, CERTIFICA-SE que a pessoa jurídica está em conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP.

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/APP não desobriga a pessoa inscrita de obter licenças, autorizações, permissões, concessões, alvarás e demais documentos exigíveis por instituições federais, estaduais, distritais ou municipais para o exercício de suas atividades

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/APP não habilita o transporte e produtos e subprodutos florestais e faunísticos.

Cadastro Técnico Federal de Atividades e Instrumentos de Defesa Ambiental – CTF/AIDA

Código	Atividade
0004-00	Gerenciamento de resíduos sólidos não perigosos - Lei nº 12.305/2010
0005-10	Gerenciamento de resíduos perigosos - geração de resíduos perigosos - Lei nº 12.305/2010

Conforme dados disponíveis na presente data, CERTIFICA-SE que a pessoa jurídica está em conformidade com as obrigações cadastrais do CTF/AIDA.

A inscrição no Cadastro Técnico Federal de Atividades e Instrumentos de Defesa Ambiental – CTF/AIDA constitui declaração, pela pessoa jurídica, de observância dos padrões técnicos normativos estabelecidos pela Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT, pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – INMETRO e pelo Conselho Nacional de Meio Ambiente - CONAMA.

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/AIDA não desobriga a pessoa inscrita de obter licenças, autorizações, permissões, concessões, alvarás e demais documentos exigíveis por instituições federais, estaduais, distritais ou municipais para o exercício de suas atividades, especialmente os documentos de responsabilidade técnica, qualquer o tipo e conforme regulamentação do respectivo Conselho de Fiscalização Profissional, quando exigíveis.

O Certificado de Regularidade no CTF/AIDA não produz qualquer efeito quanto à qualificação e à habilitação técnica da pessoa

jurídica inscrita.

Chave de autenticação

ZNSREI69CCDAKIYM



CADASTRO TÉCNICO FEDERAL
CERTIFICADO DE REGULARIDADE - CR

Registro n.º	Data da consulta:	CR emitido em:	CR válido até:
31597	10/01/2023	10/01/2023	10/04/2023

Dados básicos:

CNPJ : 97.837.181/0015-42
Razão Social : DEXCO S.A.
Nome fantasia : DEXCO S.A.
Data de abertura : 12/01/1992

Endereço:

logradouro: RUA JULIO DE CASTILHOS
N.º: 1787 Complemento:
Bairro: COQUEIROS Município: TAQUARI
CEP: 95860-000 UF: RS

**Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras
e Utilizadoras de Recursos Ambientais – CTF/APP**

Código	Descrição
21-27	Porte e uso de motosserra - Lei nº 12.651/2010: art. 69, § 1º
7-3	Fabricação de chapas, placas de madeira aglomerada, prensada e compensada

Conforme dados disponíveis na presente data, CERTIFICA-SE que a pessoa jurídica está em conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP.

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/APP não desobriga a pessoa inscrita de obter licenças, autorizações, permissões, concessões, alvarás e demais documentos exigíveis por instituições federais, estaduais, distritais ou municipais para o exercício de suas atividades

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/APP não habilita o transporte e produtos e subprodutos florestais e faunísticos.

Cadastro Técnico Federal de Atividades e Instrumentos de Defesa Ambiental – CTF/AIDA

Código	Atividade
0004-00	Gerenciamento de resíduos sólidos não perigosos - Lei nº 12.305/2010
0005-10	Gerenciamento de resíduos perigosos - geração de resíduos perigosos - Lei nº 12.305/2010

Conforme dados disponíveis na presente data, CERTIFICA-SE que a pessoa jurídica está em conformidade com as obrigações cadastrais do CTF/AIDA.

A inscrição no Cadastro Técnico Federal de Atividades e Instrumentos de Defesa Ambiental – CTF/AIDA constitui declaração, pela pessoa jurídica, de observância dos padrões técnicos normativos estabelecidos pela Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT, pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – INMETRO e pelo Conselho Nacional de Meio Ambiente – CONAMA.

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/AIDA não desobriga a pessoa inscrita de obter licenças, autorizações, permissões, concessões, alvarás e demais documentos exigíveis por instituições federais, estaduais, distritais ou municipais para o exercício de suas atividades, especialmente os documentos de responsabilidade técnica, qualquer o tipo e conforme regulamentação do respectivo Conselho de Fiscalização Profissional, quando exigíveis.

O Certificado de Regularidade no CTF/AIDA não produz qualquer efeito quanto à qualificação e à habilitação técnica da pessoa

jurídica inscrita.

Chave de autenticação

HLF88YTDGUXW6XJE



CADASTRO TÉCNICO FEDERAL
CERTIFICADO DE REGULARIDADE - CR

Registro n.º	Data da consulta:	CR emitido em:	CR válido até:
1001941	10/01/2023	10/01/2023	10/04/2023

Dados básicos:

CNPJ : 97.837.181/0011-19
Razão Social : DEXCO S.A.
Nome fantasia : DEXCO S.A.
Data de abertura : 03/03/2005

Endereço:

logradouro: AVENIDA BERNARDO SEIBEL
N.º: 700 Complemento:
Bairro: DISTRITO INDUSTRIAL I Município: UBERABA
CEP: 38056-610 UF: MG

**Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras
e Utilizadoras de Recursos Ambientais – CTF/APP**

Código	Descrição
21-27	Porte e uso de motosserra - Lei nº 12.651/2010: art. 69, § 1º
7-3	Fabricação de chapas, placas de madeira aglomerada, prensada e compensada

Conforme dados disponíveis na presente data, CERTIFICA-SE que a pessoa jurídica está em conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP.

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/APP não desobriga a pessoa inscrita de obter licenças, autorizações, permissões, concessões, alvarás e demais documentos exigíveis por instituições federais, estaduais, distritais ou municipais para o exercício de suas atividades

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/APP não habilita o transporte e produtos e subprodutos florestais e faunísticos.

Cadastro Técnico Federal de Atividades e Instrumentos de Defesa Ambiental – CTF/AIDA

Código	Atividade
0005-10	Gerenciamento de resíduos perigosos - geração de resíduos perigosos - Lei nº 12.305/2010
0004-00	Gerenciamento de resíduos sólidos não perigosos - Lei nº 12.305/2010

Conforme dados disponíveis na presente data, CERTIFICA-SE que a pessoa jurídica está em conformidade com as obrigações cadastrais do CTF/AIDA.

A inscrição no Cadastro Técnico Federal de Atividades e Instrumentos de Defesa Ambiental – CTF/AIDA constitui declaração, pela pessoa jurídica, de observância dos padrões técnicos normativos estabelecidos pela Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT, pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – INMETRO e pelo Conselho Nacional de Meio Ambiente – CONAMA.

O Certificado de Regularidade emitido pelo CTF/AIDA não desobriga a pessoa inscrita de obter licenças, autorizações, permissões, concessões, alvarás e demais documentos exigíveis por instituições federais, estaduais, distritais ou municipais para o exercício de suas atividades, especialmente os documentos de responsabilidade técnica, qualquer o tipo e conforme regulamentação do respectivo Conselho de Fiscalização Profissional, quando exigíveis.

O Certificado de Regularidade no CTF/AIDA não produz qualquer efeito quanto à qualificação e à habilitação técnica da pessoa

jurídica inscrita.

Chave de autenticação

JF1KPEVQZ9B2N7U3

A **SCS Global Services** declara que uma auditoria independente foi concluída e a conformidade com o(s) padrão(ões) aplicável(eis) está confirmada para:

Duratex S.A.

Marechal Rondon, Km 323, Agudos, São Paulo 17139-899, Brasil
Please refer to addendum for additional certified locations.

Este certificado de múltiplas unidades contempla a distribuição de papel impresso e/ou impregnado, a comercialização de toras e cavacos, e a produção e distribuição de cavacos, fibra de madeira, chapas de MDP, MDF, HDF, cru e revistas, e pisos e acessórios sob os sistemas de transferência, percentagem, e crédito; também inclui um SDD (Sistema de Devida Diligência) para o controle de madeira proveniente dos estados de São Paulo e Rio Grande do Sul; e a venda de Madeira Controlada FSC.

A(s) unidade(s) está(ão) certificada(s) em cadeia de custódia para vender produtos como:

FSC 100%; FSC Misto; FSC Controlled Wood

A avaliação foi conduzida pela SCS Global Services em concordância com as regras do Forest Stewardship Council® A.C. (FSC®).

Padrões FSC: FSC-STD-40-003; FSC-STD-40-004; FSC-STD-40-005

Código de Certificação SCS-COC-000043 Código de Licença: FSC-C003088

Código CW: SCS-CW-000043



The mark of
responsible forestry



Data de emissão: 3 junho 2021 Data de validade: 29 junho 2026

Este certificado em si não constitui evidência de que um determinado produto fornecido pelo titular deste certificado possui certificação FSC [ou Madeira Controlada do FSC]. Os produtos ofertados, enviados, ou vendidos pelo titular deste certificado podem apenas ser considerados cobertos pelo escopo deste certificado quando a declaração FSC estiver claramente indicada nos documentos de venda e entrega. A lista das espécies/produtos cobertas pelo escopo deste certificado, assim como as declarações do FSC, podem ser encontradas em <http://info.fsc.org> ou fornecidas mediante solicitação para a SCS. A validade deste certificado deve ser confirmada através dos site <http://info.fsc.org>. Este certificado deverá permanecer sobre propriedade da SCS, assim como todas as cópias ou reproduções deverão ser devolvidas para a SCS imediatamente, se solicitado.

SCSglobal
SERVICES

Maggie Schwartz, Director, Chain of Custody
SCS Global Services
2000 Powell Street, Ste. 600, Emeryville, CA 94608 USA

Duratex S.A.

Este adendo contém os locais certificados adicionais aprovados pela Duratex S.A. para participar do uso da Certificação de Cadeia de Custódia FSC®.

Número certificado: (SCS-COC-000043)

Localizações adicionais

Fábrica Agudos: Rodovia Marechal Rondon, km 323, Agudos, São Paulo 17139-8990, (SCS-COC-000043-B)

Fábrica Taquari: Rua Júlio de Castilhos, 1787, Taquari, Rio Grande do Sul 95860-000, (SCS-COC-000043-C)

CD Pernambuco: Rodovia BR 101 Sul, 2220, Cabo de Santo Agostinho,, Pernambuco 54503-010, (SCS-COC-000043-D)

Fábrica Botucatu: Estrada de Itatinga s/n Km 12, Botucatu, São Paulo 18603-970, (SCS-COC-000043-E)

Fábrica Itapetininga: Rodovia Raposo Tavares Km 172, Itapetininga, São Paulo 18203-340, (SCS-COC-000043-F)

Fábrica Uberaba: Avenida Bernardo Seibel, 700, Uberaba, Minas Gerais 38056-610, (SCS-COC-000043-G)

CD Betim: Rua de Gemini, 1381, Cidade Verde, Betim, Minas Gerais 32649-300, (SCS-COC-000043-J)

Duratex Florestal: Rodovia Marechal Rondon, km 323, Agudos, São Paulo 17139-8990, (SCS-COC-000043-K)

SCS Global Services does hereby certify that an independent audit has been completed and conformity to the applicable standard(s) has been confirmed for:

Duratex Florestal Ltda.

Rodovia Marechal Rondon, Km 313, Fazenda Monte Alegre, Agudos, São Paulo CEP 17.139-899, Brazil

This operation meets all of the necessary qualifications to be certified for the following claim:

Well Managed Plantations Certification

Duratex Florestal Ltda. has been shown to meet all of the necessary qualifications to be certified as a Well-Managed Plantations in accordance with the Forest Stewardship Council's® Principles & Criteria, as elaborated by the Harmonized Certification Bodies' Forest Stewardship Plantation Standard for the Federative Republic of Brazil: FSC-STD-BRA-01-2014 V1-1, SCS COC Indicators for FMEs V7-0, FSC-STD-50-001 V2-0.

For the following locations:

Duratex Florestal Ltda. - Rodovia Marechal Rondon, Km 313, Fazenda Monte Alegre, Agudos, SP. CEP 17.139-899, Brazil
LD Celulose S/A - Rodovia BR 365, km 574, Zona Rural, Indianópolis, MG. CEP 38.490-000, Brazil

For the following product(s):

Eucalyptus (Eucalyptus grandis, E. camaldulensis, E. saligna, E. urophylla, and hybrids), Pinus (Pinus caribaea var. hondurensis, Pinus caribaea. var. tecunumanii, Pinus oocarpa and Pinus tecunumanii)

Certificate Code: SCS-FM/COC-00029P

Trademark License Code: FSC-C006042

Valid from: 30 July 2020 Expiry date: 29 July 2025

This certificate itself does not constitute evidence that a particular product supplied by the certificate holder is FSC-certified (or FSC Controlled Wood where applicable). Products offered, shipped or sold by the certificate holder can only be considered covered by the scope of this certificate when the required FSC claim is clearly stated on sales and delivery documents. The scope of this certificate is considered accurate on the date of issuance. The current validity and scope, including the full list of products, shall be verified on <http://info.fsc.org>. The certificate shall remain the property of SCS, and this certificate and all copies or reproductions of this certificate shall be returned to SCS immediately upon request. Where a certificate covers more than one site, the covered products and processes/ activities are performed by the network of Participating Sites, and not necessarily by each of them.



The mark of
responsible forestry



SCSglobal
SERVICES

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Brendan Grady'.

Brendan Grady, Director, Forest Management
SCS Global Services
2000 Powell Street, Ste. 600, Emeryville, CA 94608 USA

SCS Global Services declara que uma auditoria independente foi concluída e a conformidade com o(s) padrão(s) aplicável(is) está confirmada para:

Duratex Florestal Ltda.

Rodovia Marechal Rondon, Km 313, Fazenda Monte Alegre, Agudos, São Paulo CEP 17.139-899, Brasil

Esta operação cumpre com todos os requisitos necessários para ser certificada como:

Certificação de Plantações Bem Manejadas

Duratex Florestal Ltda. demonstrou cumprir com todas as qualificações necessárias para ser certificada como Plantações Bem Manejadas em concordância com os Princípios e Critérios do Forest Stewardship Council®, verificado através do Padrão Harmonizado entre as Certificadoras: FSC-STD-BRA-01-2014 V1-1, Indicadores de COC da SCS para EMFs V7-0, FSC-STD-50-001 V2-0.

Para as seguintes localidades:

Duratex Florestal Ltda. - Rodovia Marechal Rondon, Km 313, Fazenda Monte Alegre, Agudos, SP. CEP 17.139-899, Brasil

LD Celulose S/A - Rodovia BR 365, km 574, Zona Rural, Indianópolis, MG. CEP 38.490-000, Brasil

Para os seguintes produtos:

Eucalyptus (Eucalyptus grandis, E. camaldulensis, E. saligna, E. urophylla, e híbridos), Pinus (Pinus caribaea var. hondurensis, Pinus caribaea. var. tecunumanii, Pinus oocarpa e Pinus tecunumanii)

Código de Certificação: SCS-FM/COC-00029P

Código de Licença Marca Registrada: FSC-C006042

Data de emissão: 30 julho 2020 Data de validade: 29 julho 2025

Este certificado em si não constitui evidência de que um determinado produto fornecido pelo titular deste certificado possui certificação FSC [ou Madeira Controlada do FSC]. Os produtos ofertados, enviados, ou vendidos pelo titular deste certificado podem apenas ser considerados cobertos pelo escopo deste certificado quando a declaração FSC estiver claramente indicada nas faturas e notas de envio. A lista das espécies/produtos cobertos pelo escopo deste certificado, assim como as declarações do FSC, podem ser encontradas em <http://info.fsc.org> ou fornecidas mediante solicitação para a SCS. A validade deste certificado deve ser confirmada através do site <http://info.fsc.org>. Este certificado deverá permanecer sobre propriedade da SCS, e este certificado assim como todas as cópias ou reproduções deverão ser devolvidas para a SCS imediatamente se solicitado. Quando um certificado abrange mais de um local, os produtos e processos/ atividades abrangidos são realizados pela rede de locais participantes e não necessariamente por cada um deles.



The mark of
responsible forestry



SCSglobal
SERVICES

Brendan Grady, Director, Forest Management
SCS Global Services
2000 Powell Street, Ste. 600, Emeryville, CA 94608 USA

SCS Global Services declara que uma auditoria independente foi concluída e a conformidade com o(s) padrão(s) aplicável(is) está confirmada para:

Duratex Florestal Ltda.

Rodovia Marechal Rondon, Km 313, Fazenda Monte Alegre, Agudos, São Paulo CEP 17.139-899, Brasil

Esta operação cumpre com todos os requisitos necessários para ser certificada como:

Certificação de Plantações Bem Manejadas

Duratex Florestal Ltda. demonstrou cumprir com todas as qualificações necessárias para ser certificada como Plantações Bem Manejadas em concordância com os Princípios e Critérios do Forest Stewardship Council®, verificado através do Padrão Harmonizado entre as Certificadoras: FSC-STD-BRA-01-2014 V1-1, Indicadores de COC da SCS para EMFs V7-0, FSC-STD-50-001 V2-0.

Para as seguintes localidades:

Duratex Florestal Ltda. - Rodovia Marechal Rondon, Km 313, Fazenda Monte Alegre, Agudos, SP. CEP 17.139-899, Brasil

LD Celulose S/A - Rodovia BR 365, km 574, Zona Rural, Indianópolis, MG. CEP 38.490-000, Brasil

Para os seguintes produtos:

Eucalyptus (Eucalyptus grandis, E. camaldulensis, E. saligna, E. urophylla, e híbridos), Pinus (Pinus caribaea var. hondurensis, Pinus caribaea. var. tecunumanii, Pinus oocarpa e Pinus tecunumanii)

Código de Certificação: SCS-FM/COC-00029P

Código de Licença Marca Registrada: FSC-C006042

Data de emissão: 30 julho 2020 Data de validade: 29 julho 2025

Este certificado em si não constitui evidência de que um determinado produto fornecido pelo titular deste certificado possui certificação FSC [ou Madeira Controlada do FSC]. Os produtos ofertados, enviados, ou vendidos pelo titular deste certificado podem apenas ser considerados cobertos pelo escopo deste certificado quando a declaração FSC estiver claramente indicada nas faturas e notas de envio. A lista das espécies/produtos cobertos pelo escopo deste certificado, assim como as declarações do FSC, podem ser encontradas em <http://info.fsc.org> ou fornecidas mediante solicitação para a SCS. A validade deste certificado deve ser confirmada através do site <http://info.fsc.org>. Este certificado deverá permanecer sobre propriedade da SCS, e este certificado assim como todas as cópias ou reproduções deverão ser devolvidas para a SCS imediatamente se solicitado. Quando um certificado abrange mais de um local, os produtos e processos/ atividades abrangidos são realizados pela rede de locais participantes e não necessariamente por cada um deles.



The mark of
responsible forestry



SCSglobal
SERVICES

Brendan Grady, Director, Forest Management
SCS Global Services
2000 Powell Street, Ste. 600, Emeryville, CA 94608 USA

CERTIFICADO DE GARANTIA

USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA, inscrita no CNPJ/MF: 01.927.184/0001-00 estabelecida a Rua 28, esquina com a Rua 30 Área APM 01 – Setor Residencial Triunfo -Goianira – Goiás, CEP: 75.370-000 fone (62) 3576-1883, e-mail: licita@usemoveis.com.br, declara que a garantia dos produtos ofertados são de 05 (cinco) anos contados do recebimento definitivo do produto, contra eventuais defeito de fabricação.

**USE MOVEIS PARA
ESCRITORIO LTDA
EM RECUPERACAO
JU:01927184000100**

Assinado de forma digital por
USE MOVEIS PARA ESCRITORIO
LTDA EM RECUPERACAO
JU:01927184000100
Dados: 2021.01.13 14:20:04
-03'00'

USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA

DECLARAÇÃO DE REVENDA, GARANTIA E ASSISTÊNCIA

A empresa USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA, inscrita no CNPJ/MF: 01.927.184/0001-00 estabelecida a Rua 28 esquina com a Rua 30 Área APM 01 – Setor Residencial Triunfo -Goianira – Goiás, CEP: 75.370-000, fone (62) 3576-1883, e-mail: licita@usemoveis.com.br, DECLARA que a empresa CENTRAL MOVEIS PAR ESCRITORIO LTDA, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob o nº 09.211.711/0001-80, com sede na Av. Colombo Baiocchi Filho, Qd.03 LT. 01, Re. Tocantins, Goianira-GO, é revendedora autorizada a comercializar os produtos desta fabricante, bem como está apta para prestar assistência técnica e manutenção preventiva e corretiva, substituição de produtos e seus componentes que apresentarem defeitos de fabricação ou de funcionamento, cobrindo despesas com mão de obra e encargos sociais, sem qualquer ônus para o adquirente.

Declara também que a garantia dos produtos ofertados são de 05 (cinco) anos a contar do recebimento definitivo dos mesmos.

Por ser verdade, firmarmos a presente.

USE MOVEIS PARA
ESCRITORIO LTDA
EM RECUPERACAO
JU:01927184000100

Assinado de forma digital por
USE MOVEIS PARA ESCRITORIO
LTDA EM RECUPERACAO
JU:01927184000100
Dados: 2021.01.13 14:20:28
-03'00'

USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA



CENTRO TECNOLÓGICO DO MOBILIÁRIO - CETEMO

Av. Pres. Costa e Silva, 571 - Caixa Postal 405
CEP 95700-000 - Bento Gonçalves - RS - Brasil
Fone: (54) 3449-3513 - Fax: (54) 3449-3513
laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

RECEBIMENTO N.º: 837/11 de 22/09/2011

PROPOSTA N.º: 414/11

Interessados: FGVTVN Brasil Ltda
CNPJ: 00.436.334/0001-02 IE: 10003490-50
Rua Francisco Derosso, 1352
81710-000 - Curitiba - PR
(41) 2107 4411 /



ENSAIO EM CORREDIÇA

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

545TN0270040000 Corrediça telescópica TN H45 400 mm Z.

2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

Através da realização deste ensaio pretende-se avaliar o desempenho da amostra, realizado de acordo com norma descrita no item 4.2.

4 - PROCEDIMENTO:

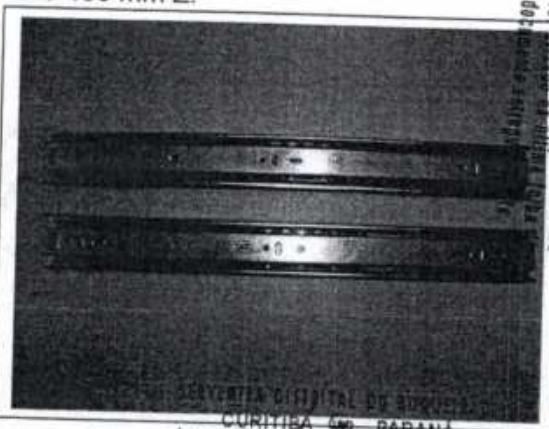
4.1 - PREPARAÇÃO DO CORPO-DE-PROVA:

A amostra foi preparada pelo cliente.

4.2 - MÉTODO DE ENSAIO:

O desenvolvimento do ensaio foi conforme a norma:

- **ABNT NBR 13961/2010** – Móveis para Escritório – **Alargados (BR-6527440 - 3ª Ed.**
Revisão 01).



Certifica que a sala de AUTENTICIDADE
foi utilizada para autenticação
dos dados e selo digital.

CERTIFICA DIGITAL DO SENAI
CURITIBA - PARANA
A presente fotocópia é reprodução autêntica do original, do Sr.
 Waldomiro Baptista Neto Notário
 Milton Sene Baptista Substituto

CURITIBA, 11 DEZ. 2012

Irené Flores Borges
 Hilda Sene
 Carmen Lucia Muller
 Evanyda Klesner de Souza
 Fabrine Neguella Alves
 Maria Lygia Sene Baptista Piazza
 Carlé Menequele Rodrigues

5 - RESULTADOS:

Ensaio realizado no período de 29/09/11 a 05/10/11.

A reprodução deste documento só poderá ser total e depende de aprovação por escrito do laboratório.

AUTENTICAÇÃO - Cartório Índio Artiaga - Setor Oeste - Rua 09, nº 1155 - GERTIFICO que esta cópia é reprodução fiel do original. DOU FÉ. Goiânia, 29 de Janeiro de 2014.
AUTENTICAÇÃO. Selo Digital nº02041305081243026476956. ROBSON FERREIRA RAMOS, ESCRIVENTE
Confirme a Autenticidade do selo no site: <http://extrajudicial.tjgo.jus.br/selo>

RELATÓRIO DE ENSAIO Nº 837/11

5.1 – ENSAIO DE DURABILIDADE (item 6.3 da norma):

Exatidão na aplicação de pesos 0,5%.

- * Dimensões da gaveta de ensaio: 547x398x121 mm
- * Vão: 440 mm
- * Carga total aplicada: 8,45 kg (peso da gaveta) + 26,55 kg = 35 kg

Item da norma - Ensaio	Condição do ensaio	Resultado
6.3.5.2 - Ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos	Deve-se abrir e fechar a gaveta ou trilho por 80000 ciclos, abrindo 2/3 ou ao menos 100 mm do seu comprimento interno permanecendo dentro do móvel. Nota: Se a gaveta possuir um sistema de bloqueio de curso não se deve deixar que quando aberta atinja o bloqueador. As gavetas não submetidas a ensaio são carregadas com: Gavetas g/cm³ 0,5 A gaveta submetida a ensaio com: Gavetas g/cm³ 0,50	Conforme

* Os demais ensaios da norma não foram realizados.

OBSERVAÇÃO: Os resultados são válidos somente para o estado da amostra no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 18 de outubro de 2011.

Evando Andrade da Silva
EVANDO ANDRADE DA SILVA
 Laboratorista responsável
 SENAI/CETEMO

Maria Ballestrin Bertarello
MARIA BALLESTRIN BERTARELLO
 Gerente Técnica do Laboratório Físico-mecânico
 SENAI/CETEMO



A reprodução deste documento só poderá ser total e depende de aprovação por escrito do laboratório.
 Página 2 de 2

AUTENTICAÇÃO - Cartório Índio Artiaga - Setor Oeste - Rua 09, nº 1155 - CERTIFICO que esta cópia é reprodução fiel do original. DOU FÉ. Goiânia, 29 de Janeiro de 2014.
 AUTENTICAÇÃO. Selo Digital nº02041305081243026476961.
 Confirme a Autenticidade do selo no site: <http://extrajudicial.tjgo.jus.br/selo>
ROBSON FERREIRA RAMOS, ESCRIVENTE



FIERGS SENAI

CENTRO TECNOLÓGICO DO MOBILIÁRIO - CETEMO

Av. Pres. Costa e Silva, 571

CEP 95700-000 - Bento Gonçalves - RS - Brasil

Fone: (54) 3449-3500 - Fax: (54) 3449-3513

laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

Recebimento Nº: 504/13 de 22/05/2013

Proposta Nº: 220/13

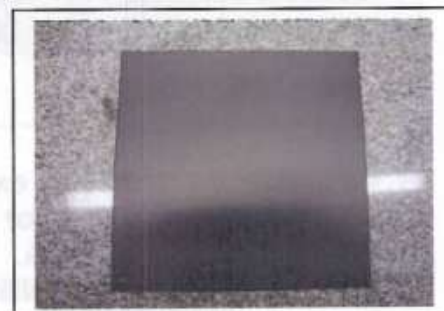
Interessados: USE Móveis para Escritório Ltda.
CNPJ: 01.927.184/0001-00 IE: 10.364.549-7
Rua 28 esquina com Rua 30, Lote Área AMP 01
75370-000 - Goianira - GO
62 3516 5527 / 62 3576 1883



ENSAIO DE MEDIÇÃO DE ESPESSURA DE CAMADA

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

AMOSTRA 01: Chapa 200x200 # 18 (04 corpos-de-prova ensaiados).



2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

A realização do ensaio visa verificar o **desempenho** da amostra quando submetida às condições de ensaio descritas no item 4.

4 - PROCEDIMENTO:

4.1 - MÉTODO DE ENSAIO: DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS:

Estabelecido pela norma **NBR 10443/08** – Tintas e Vernizes– Determinação da espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas - **Método B – Magneto Indutivo e Correntes Parasitas**. O ajuste do equipamento é realizado utilizando dois filmes de espessura padrão. São realizadas doze medidas e é descartado o valor maior e o menor.(PRI 632/467 – 1ª Ed. Revisão 05).

n

RELATÓRIO DE ENSAIOS Nº 504/13

- Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a NBR ISO/IEC 17025 sob o número CRL – 0158.

- A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC (International Laboratory Accreditation Cooperation).

- A Cgcre é signatária do Acordo Bilateral de Reconhecimento Mútuo com a EA (European Cooperation Accreditation).

- A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da IAAC (Interamerican Accreditation Cooperation).

Conforme descrito na NBR 10443/08 para espessuras acima de 40 µm após a medição é utilizado um fator de redução da espessura de 25 µm. O mesmo é utilizado no valor médio da amostra, valor mínimo e valor máximo de espessura.

4.2- EQUIPAMENTOS DE ENSAIO (somente para o ensaio de medição de espessura):

- Medidor de espessura de camada digital (4440025555), nº de série 0486610, com certificado de calibração nº 5226/11, data de calibração.

5 - RESULTADOS:

- Ensaios realizados em 23/05/13.

- Inspeção prévia da(s) amostra(s): Adequada.

- Durante a realização dos ensaios o equipamento de medição e a(s) amostra(s) estiveram nas condições de (21,1) °C e (46,8)% de umidade relativa do ar.

- A temperatura da superfície da amostra medida na realização do ensaio foi de 20,8 °C.

Obs.: Utilizada placa base do medidor de espessura de camada para ajuste do mesmo.

VALOR MÍNIMO MEDIDO (µm)**	VALOR MÁXIMO MEDIDO (µm)**	ESPESSURA MÉDIA (µm)**	INCERTEZA DE MEDIÇÃO (µm)*
38	112	75	±21

* Incerteza de medição expandida baseada em uma incerteza padronizada combinada, multiplicada por um fator de abrangência k=2, provendo um nível de confiança de aproximadamente 95,45%.

** Conforme descrito na NBR 10443/08 para espessuras acima de 40 µm após a medição é utilizado um fator de redução da espessura de 25 µm.

OBSERVAÇÃO: Os resultados são válidos somente para o estado da amostra no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 28 de maio de 2013.


MARIA BALLESTRIN BERTARELLO
Gerente Técnica
Laboratório de Controle de Qualidade
SENAI/CETEMO



FIERGS SENAI

CENTRO TECNOLÓGICO DO MOBILIÁRIO - CETEMO

Av. Pres. Costa e Silva, 571

CEP 95700-000 - Bento Gonçalves - RS - Brasil

Fone: (54) 3449-3500 - Fax: (54) 3449-3513

laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

Recebimento Nº: 504/13 de 22/05/2013

Proposta Nº: 220/13

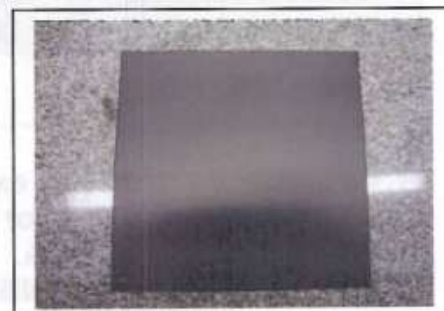
Interessados: USE Móveis para Escritório Ltda.
CNPJ: 01.927.184/0001-00 IE: 10.364.549-7
Rua 28 esquina com Rua 30, Lote Área AMP 01
75370-000 - Goianira - GO
62 3516 5527 / 62 3576 1883



ENSAIO DE MEDIÇÃO DE ESPESSURA DE CAMADA

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

AMOSTRA 01: Chapa 200x200 # 18 (04 corpos-de-prova ensaiados).



2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

A realização do ensaio visa verificar o **desempenho** da amostra quando submetida às condições de ensaio descritas no item 4.

4 - PROCEDIMENTO:

4.1 - MÉTODO DE ENSAIO: DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS:

Estabelecido pela norma **NBR 10443/08** – Tintas e Vernizes– Determinação da espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas - **Método B – Magneto Indutivo e Correntes Parasitas**. O ajuste do equipamento é realizado utilizando dois filmes de espessura padrão. São realizadas doze medidas e é descartado o valor maior e o menor.(PRI 632/467 – 1ª Ed. Revisão 05).

n

RELATÓRIO DE ENSAIOS Nº 504/13

- Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a NBR ISO/IEC 17025 sob o número CRL – 0158.

- A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC (International Laboratory Accreditation Cooperation).

- A Cgcre é signatária do Acordo Bilateral de Reconhecimento Mútuo com a EA (European Cooperation Accreditation).

- A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da IAAC (Interamerican Accreditation Cooperation).

Conforme descrito na NBR 10443/08 para espessuras acima de 40 µm após a medição é utilizado um fator de redução da espessura de 25 µm. O mesmo é utilizado no valor médio da amostra, valor mínimo e valor máximo de espessura.

4.2- EQUIPAMENTOS DE ENSAIO (somente para o ensaio de medição de espessura):

- Medidor de espessura de camada digital (4440025555), nº de série 0486610, com certificado de calibração nº 5226/11, data de calibração.

5 - RESULTADOS:

- Ensaio realizado em 23/05/13.

- Inspeção prévia da(s) amostra(s): Adequada.

- Durante a realização dos ensaios o equipamento de medição e a(s) amostra(s) estiveram nas condições de (21,1) °C e (46,8)% de umidade relativa do ar.

- A temperatura da superfície da amostra medida na realização do ensaio foi de 20,8 °C.

Obs.: Utilizada placa base do medidor de espessura de camada para ajuste do mesmo.

VALOR MÍNIMO MEDIDO (µm)**	VALOR MÁXIMO MEDIDO (µm)**	ESPESSURA MÉDIA (µm)**	INCERTEZA DE MEDIÇÃO (µm)*
38	112	75	±21

* Incerteza de medição expandida baseada em uma incerteza padronizada combinada, multiplicada por um fator de abrangência k=2, provendo um nível de confiança de aproximadamente 95,45%.

** Conforme descrito na NBR 10443/08 para espessuras acima de 40 µm após a medição é utilizado um fator de redução da espessura de 25 µm.

OBSERVAÇÃO: Os resultados são válidos somente para o estado da amostra no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 28 de maio de 2013.


MARIA BALLESTRIN BERTARELLO
Gerente Técnica
Laboratório de Controle de Qualidade
SENAI/CETEMO



FIERGS SENAI

CENTRO TECNOLÓGICO DO MOBILIÁRIO - CETEMO

Av. Pres. Costa e Silva, 571
CEP 95700-000 - Bento Gonçalves - RS - Brasil
Fone: (54) 3449-3500 - Fax: (54) 3449-3513
laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

RECEBIMENTO Nº: 505/13 de 22/05/2013

Proposta nº: 220/13

Interessados: USE Móveis para Escritório Ltda.
CNPJ: 01.927.184/0001-00 IE: 10.364.549-7
Rua 28 esquina com Rua 30, Lote Área AMP 01
75370-000 - Goianira - GO
62 3516 5527 / 62 3576 1883



ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

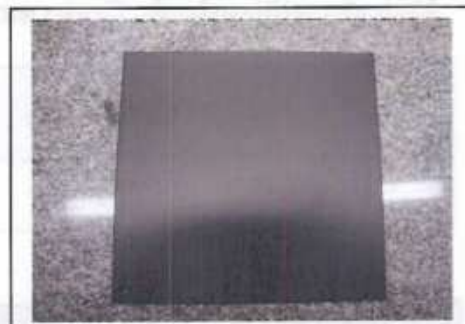
Chapa 200x200 # 18 .

2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

Através da realização destes ensaios pretende-se avaliar o desempenho da amostra, realizado de acordo com a norma descrita no item 4.3.



4 - PROCEDIMENTO:

4.1 - PREPARAÇÃO DO CORPO-DE-PROVA:

A amostra foi preparada pelo cliente. Foram recebidos 04 corpos-de-prova.

4.2 – CONDICIONAMENTO:

O ensaio deve ser realizado a temperatura de $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ e umidade relativa do ar de $(65 \pm 5)\%$.

4.4 - MÉTODO DE ENSAIO:

O desenvolvimento do ensaio foi conforme a norma **NBR 11003/2009** – Tintas – Determinação da aderência (PRI 632/444 – 2ª Ed. Revisão 03).

Método A - Corte em X, é utilizado para espessura de película seca maior ou igual a 70µm. Com um dispositivo de corte e um gabarito, são realizados cortes cruzados e interceptados ao meio, formando um X. Uma fita adesiva é aplicada sobre os cortes. Depois de 1 a 2 minutos a fita é retirada puxando-a em um ângulo próximo a 180°. A avaliação do resultado é realizada conforme tabelas abaixo:

Destacamento na intersecção
Y ₀ - Nenhum destacamento na intersecção
Y ₁ - Destacamento de 1mm a 2mm em um ou em ambos os lados na intersecção
Y ₂ - Destacamento acima de 2mm até 4mm em um ou em ambos os lados na intersecção
Y ₃ - Destacamento acima de 4mm até 6 mm em um ou em ambos os lados na intersecção
Y ₄ - Destacamento acima de 6mm em um ou em ambos os lados na intersecção

Destacamento ao longo das incisões
X ₀ - Nenhum destacamento ao longo das incisões
X ₁ - Destacamento de até 1mm ao longo das incisões
X ₂ - Destacamento acima de 1mm até 2mm ao longo das incisões
X ₃ - Destacamento acima de 2mm até 3mm ao longo das incisões
X ₄ - Destacamento acima de 3mm ao longo das incisões

5 - RESULTADOS:

Ensaio realizado em 24/05/13.

Espessura média: 75 µm

Método utilizado A: Corte em X

AMOSTRA	RESULTADO
01	Y ₀ /X ₀

OBSERVAÇÃO: Os resultados são válidos somente para o estado das amostras no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 24 de maio de 2013.



MARIA BALLESTRIN BERTARELLO

Gerente Técnica

Laboratório de Controle de Qualidade

SENAI/CETEMO

**ITEN - INSTITUTO TECNOLÓGICO DE ENSAIOS LTDA.**

"Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL 0323".

Laboratório pertencente à RBLE.



Relatório de Ensaios de Produtos (REP): n°. **1211112-2/01** **Emissão:** 27.02.2013

Solicitante: USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA.
Endereço: Rua 28 esquina c/ rua 30 LT área APM 01 s/n - Bairro Residencial Triunfo - Goianira - GO
CEP: 75370-000 **Fone:** (62) 3516-5318 **Fax:** (62) 3576-1883
e-mail: ericaduarte@usemoveis.com.br

Fabricante: U.S.E. Mobiliário Corporativo

Descrição da amostra: Tubo oblongo 500x29x58 mm #18
Código referência: — **Pedido Cliente:** —
Proposta comercial: 1211112-2 **Ordem de serviço:** 1211112-2/01
Quantidade recebida/ ensaiada: 1 pç / 1 pç **Com lacre: ()** **Sem lacre: (X)**
Início/ término dos ensaios: 14.01.2013 / 25.02.2013

Normas utilizadas:

- NBR 8094 / 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina;
- NBR 5770 / 1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas;
- NBR 5841 / 1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.

Ensaio solicitado: Item/ Descrição do(s) ensaio(s):	Incerteza de medição dos ensaios:
1 Corrosão por exposição à névoa salina (Salt Spray)	NA

NA: incerteza de medição não aplicável.

Instrumentos utilizados:	Código:
Balança	BAL 002
Indicador digital de temperatura (câmara salt spray)	CON 007
Indicador digital de temperatura (saturador salt spray)	CON 008
Densímetro	DEN 001
Eletrodo de pH	EPH 001
Manômetro	MAN 005
Medidor de pH	MPH 001
Proveta	PRO 002
Sensor termopar tipo k	SEN 029
Sensor termopar tipo k	SEN 030
Termo higrômetro	TEH 003

Condições ambientais: As condições ambientais foram conforme aquelas especificadas nas normas utilizadas.

ITEN - Instituto Tecnológico de
Ensaios Ltda.

CNPJ: 08.832.344/0001-77

Observações: Este relatório poderá ser reproduzido, somente de forma total, mediante autorização do ITEN.

- Os resultados dos ensaios restringem-se somente às amostras descritas acima.
- Este documento foi emitido em duas vias, sendo que, uma delas encontra-se em nossos arquivos.
- **Endereço:** Avenida Victor Civita, 2064 - Jardim Tereza - Osasco - S.P. - CEP: 06140-270 - Fone/Fax: (11) 3591-4296
- Fone (11) 3431-4145. **E-mail:** comercial@itensp.com.br - **Site:** www.itensp.com.br

Form. 10 - Revisão: 8 - 22.08.11

Pág. 1 / 3

AUTENTICAÇÃO - Cartório Índio Artiaga - Setor Oeste - Rua 09, nº 1155 - GERTIFICO que esta cópia é reprodução fiel do original. DOU FÉ. Goiânia, 05 de Agosto de 2013.
ESCREVENTE. Selo Digital nº02041305081243026123795.
Confirme a Autenticidade do selo no site: <http://extrajudicial.tjgo.jus.br/selo>

REP nº: 1211112-2/01

ITEN – INSTITUTO TECNOLÓGICO DE ENSAIOS LTDA.

"Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL 0323".

Item/ Descrição do(s) ensaio(s):

1 - Corrosão por exposição à névoa salina (Salt Spray) (NBR 8094)

Solução de cloreto de Sódio: 5%.
 Densidade, especificada a (25 °C): 1,0255 a 1,0400 g/cm³ - Verificado: 1,031.
 Temperatura, especificada (°C): 25,0 ± 2 – Verificado: 24,7 °C. pH, especificado: 6,5 a 7,2 - Verificado: 6,59.
 - Preparação da Câmara:
 - Temperatura da câmara: 35,2 °C; Temperatura do saturador: 47,1 °C; Pressão do saturador: 1,0 kgf/cm².
 Precipitação:
 - Especificada: 1,0 mL a 2,0 mL /h; Verificada: Coletor 1: 1,28; Coletor 2: 1,31.
 - Entrada das amostras: 14.01.2013; Saída das amostras: 25.02.2013.

Interpretações

Verificação após: 1000 h de exposição.		
Precipitação verificada do Coletor 1: 1,17 ml/h;		Pressão do Saturador: 1,1 kgf/cm²
Precipitação verificada do Coletor 2: 1,25 ml/h;		Temperatura da câmara/ Saturador: 35,4 °C/ 47,2 °C.
Especificado:	- Conforme a NBR 5841, após a exposição, as amostras devem ser analisadas visualmente e, o grau de empolamento quanto à densidade de distribuição deve ser d0/t0 (isento de bolhas). - Conforme a NBR 5770, após a exposição, as amostras devem ser analisadas visualmente e, o grau de enferrujamento deve ser F0 (isento de ferrugem).	A
Encontrado:	- Grau de empolamento = d0/t0. - Grau de enferrujamento = F0.	

Observações finais:

Ver amostra antes e após exposição, no anexo.

As interpretações, indicadas neste relatório, não fazem parte do escopo de acreditação do laboratório.

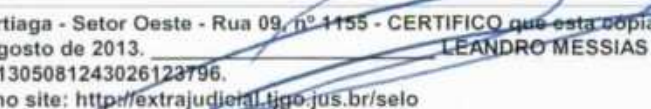

 José Elias de Souza Pinto
 Técnico em Metalurgia
 Supervisor dos Laboratórios


 José A. Sebas
 Engº Eletricista – CREA 0601383350
 Diretor Técnico

Legenda:	A – Atende ao item da Norma	N – Não atende ao item da Norma	NA – Não aplicável
-----------------	-----------------------------	---------------------------------	--------------------

Form. 10 – Revisão: 8 – 22.08.11

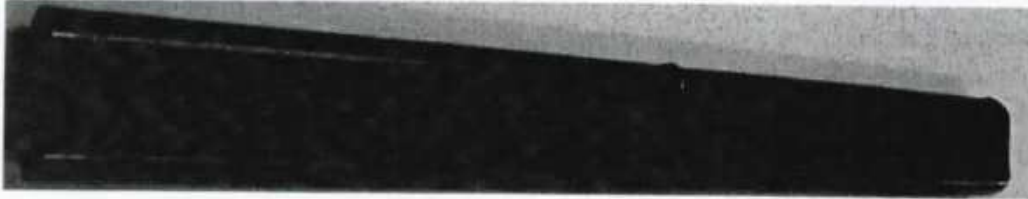
Pág. 2 / 3

AUTENTICAÇÃO - Cartório Índio Artiaga - Setor Oeste - Rua 09, nº 1155 - CERTIFICO que esta cópia é reprodução fiel do original. DOU FÉ. Goiânia, 05 de Agosto de 2013. 
 ESCREVENTE. Selo Digital nº02041305081243026123796. LEANDRO MESSIAS DOS SANTOS,
 Confirme a Autenticidade do selo no site: <http://extrajudicial.tjgo.jus.br/selo>

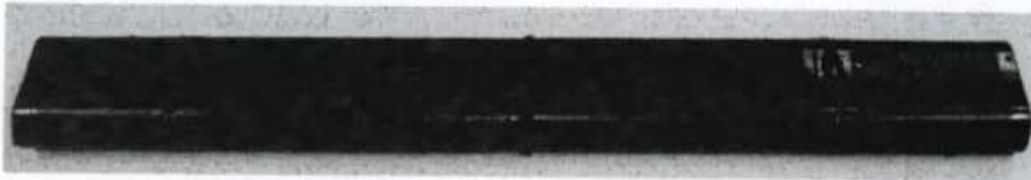
REP nº: 1211112-2/01

ITEN – INSTITUTO TECNOLÓGICO DE ENSAIOS LTDA.
"Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre de acordo com a
ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL 0323".

Anexo:



Amostra antes da exposição



Amostra após exposição

ITEN - Instituto Tecnológico de
Ensaios Ltda.
CNPJ: 08.832.344/0001-79

Legenda:	A - Atende ao item da Norma	N - Não atende ao item da Norma	NA - Não aplicável
-----------------	-----------------------------	---------------------------------	--------------------

Form. 10 - Revisão: 8 - 22.08.11

Pág. 3/3

AUTENTICAÇÃO - Cartório Índio Artiaga - Setor Oeste - Rua 09, nº 1155 - CERTIFICO que esta cópia é reprodução fiel do original. DOU FÉ. Goiânia, 05 de Agosto de 2013. LEANDRO MESSIAS DOS SANTOS, ESCRIVENTE. Selo Digital nº02041305081243026123797.
Confirme a Autenticidade do selo no site: <http://extrajudicial.tjgo.jus.br/selo>

LAUDO ERGONÔMICO – MOBILIÁRIO PARA ESCRITÓRIO

1 EMPRESA SOLICITANTE

USE Móveis para Escritório Ltda.

CNPJ nº 01.927.184/0001-00

Rua 28, esq. com a rua 30, Área APM 01, Setor Triunfo, Goianira-GO

CEP 75.370-000

2 INTRODUÇÃO

Quando o tema é "ergonomia para móveis de escritório", fala-se em projetar um móvel que entenda o ser humano em todos os seus aspectos com o objetivo de atender as necessidades individuais de cada um de seus usuários. Para traduzir esta individualidade pensa-se em produtos que contribuam para a segurança e o conforto através de uma variedade de características considerando todos os ajustes que podem ser inseridos em um projeto de móveis. Para estes ajustes traduzem de forma mais clara a preocupação com o seu conforto, partindo do princípio que as pessoas/indivíduos não são iguais, possuindo tamanhos e necessidades diferentes.

A análise ergonômica processada, com vistas à segurança, ao conforto e à produtividade do trabalhador, está de conformidade com a Norma Regulamentadora do Ministério de Trabalho e Emprego – NR 17 (Ergonomia).

3 METODOLOGIA

Avaliação em loco, qualitativa e quantitativa (dimensões) de mobiliário e análise comparativa com o percentil do brasileiro (características antropométricas da população brasileira).

HERMES DE AMORIM MELO

Engº Civil / Engº de Segurança do Trabalho – CREA 1337/D-DF – Reg. MTE. 3652 – Fone: (62) 3278 1050 – 8164 5001



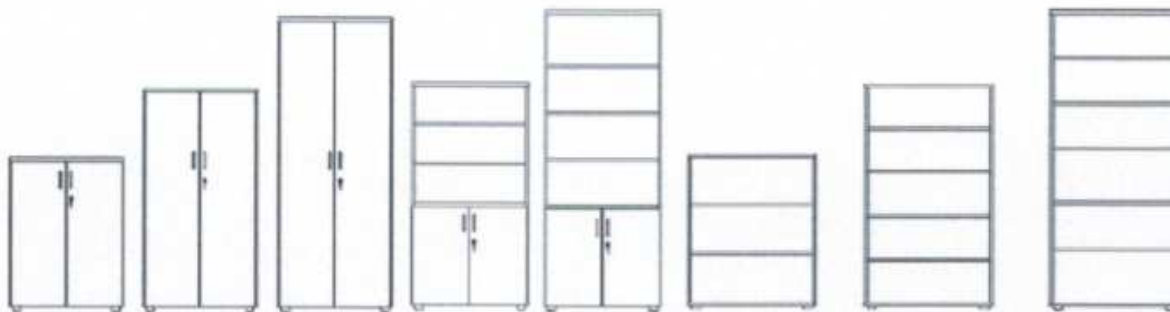
4 DESCRIÇÃO DOS MÓVEIS

4.1 ARMÁRIOS E GAVETEIROS

4.1.1 ARMÁRIOS TIPO 1

Dimensões: largura: 430 a 900 mm
profundidade: 430 a 630mm
altura: 901 a 2100mm

Imagem:



Especificação

Tampo em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Fundo em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e prateleiras em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras e das laterais em fita de PVC, coladas a quente pelo sistema tipo *holt-melt*, em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. Aberto, fechado ou semi-aberto com portas em madeira. As portas de abrir possuem giro de 90° a 270°, Em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita

2

HERMES DE AMORIM MELO

Eng°Civil / Eng° de Segurança do Trabalho – CREA 1337/D-DF – Reg. MTE. 3652 – Fone: (62) 3278 1050 – 8164 5001

PERFIL EMPRESARIAL

ENGENHARIA E ADMINISTRAÇÃO LTDA

de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona, fixada na porta do lado de direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo dois batentes fabricados em chapa de aço fina frio com 1,2mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava.

As prateleiras podem ser substituídas por suportes de pastas suspensas: suporte em aço, com corredeiras telescópicas de duplo estágio de abertura com deslizamento sobre esferas de aço cromo polido e expulsão total da gaveta, removível do corpo por sistema de encaixe. A base dos armários pode também ser fabricada em aço.

4.1.2 ARMÁRIOS TIPO 2

Dimensões: largura: 430 a 900mm
profundidade: 430 a 630mm
altura: 901 a 2100mm

Imagem:



Especificação

Tampo em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Fundo em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e prateleiras em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa

PERFIL EMPRESARIAL

ENGENHARIA E ADMINISTRAÇÃO LTDA

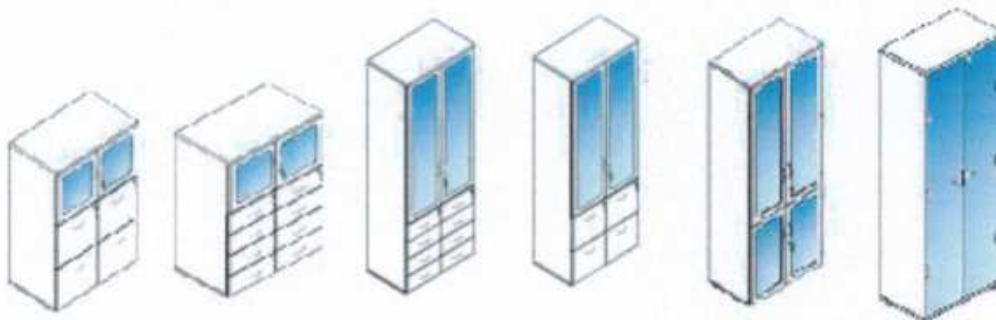
pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras e das laterais em fita de PVC, coladas a quente pelo sistema tipo *holt-melt*, em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. Aberto ou fechado tipo escaninho com até 20 nichos. As portas de abrir possuem giro de 90ª a 270º, em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona, fixada na porta do lado de direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo dois batentes fabricados em chapa de aço fina frio com 1,2mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava. A base dos armários pode também ser fabricada em aço.

4.1.3 ARMÁRIO TIPO 3

Dimensões:

largura: 430 a 900mm
profundidade: 430 a 630mm
altura: 901 a 2100mm

Imagem:



Especificação

Tampo em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Fundo em madeira

MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e prateleiras em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras e das laterais em fita de PVC, coladas a quente pelo sistema tipo *holt-melt*, em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. Tampo intermediário em madeira MDP de 18 a 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt* em todo seu perímetro. Fechado com portas de madeira ou vidro e gavetas ou gavetões na parte inferior. As portas de abrir possuem giro de 90º a 270º, Em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona, fixada na porta do lado de direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo dois batentes fabricados em chapa de aço fina frio com 1,2mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava. A base dos armários pode também ser fabricada em aço.

GAVETAS E GAVETÕES

Gavetas localizadas na parte inferior do armário, confeccionados em chapa de aço, dobrada e soldada através de eletro-fusão ou em madeira MDP, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava. Fechaduras localizadas na frente gavetas superiores, com fechamento simultâneo, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura.

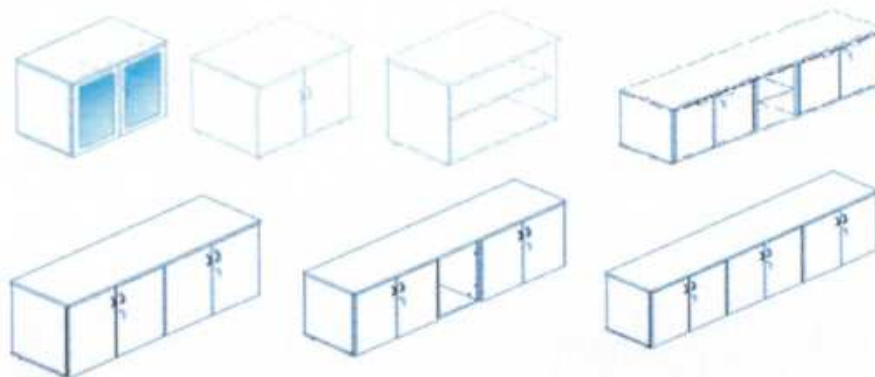


4.1.4 ARMÁRIO TIPO 4

Dimensões:

largura: 430 a 2400mm
profundidade: 430 a 630mm
altura: 740 a 900mm

Imagem:



Especificação

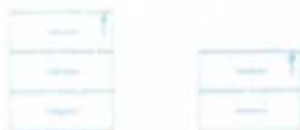
Em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt. Fundo em madeira MDP (aglomerado) revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e 01 prateleira regulável em madeira MDP (aglomerado) revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras e das laterais em fita de PVC, coladas a quente pelo sistema tipo *holt-melt*, em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. Portas de abrir em madeira ou vidro com giro de 90° a 270° (2 dobradiças em cada porta) com e sem vão central. Em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona, fixada na porta do lado de direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo um batente fabricado em chapa de aço fina frio com 1,2mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco.

Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava. A base dos armários pode também ser fabricada em aço.

4.1.5 Gaveteiro Fixo de 3 ou 2 Gavetas

Dimensões: largura: 300 a 500 mm
profundidade: 450 a 500 mm
altura: 290 a 460 mm

Imagem:



Especificação

Fundo e laterais base superior e base inferior em madeira MDP (aglomerado), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC, coladas a quente pelo sistema *holt-melt*, em todo seu perímetro. Gavetas confeccionadas em chapa de aço, dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço ou em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Frente das gavetas em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava. Acabamento das bordas em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, com 2 chaves dobráveis.

4.1.6 Gaveteiro volante ou módulo com 3 e 4 gavetas ou 1 gaveta e 1 gavetão ou 2 gavetas e 1 gavetão

Dimensões: largura: 320 a 500 mm
profundidade: 500 a 600 mm
altura: 500 a 740 mm

Imagem:



Especificação

Tampo em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Fundo, laterais e base inferior em madeira MDP (aglomerado), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC, coladas a quente pelo sistema *holt-melt*, em todo seu perímetro. Possui 04 rodízios sendo 02 com travas. Três Gavetas confeccionadas em chapa de aço, dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava. Acabamento das bordas em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das 03 gavetas, com 02 chaves dobráveis.

Uma ou duas gavetas e uma pasta suspensa confeccionadas em chapa de aço dobrada e soldada através de eletro-fusão ou em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Gavetas com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço e gavetão com corrediças telescópicas de duplo estágio de abertura com deslizamento sobre esferas de aço cromo polido e expulsão total da gaveta, removível do corpo por sistema de encaixe. Frente das gavetas em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, com 02 chaves dobráveis.

Opção de 4 rodízios.

8

4.2 MESAS

4.2.1 Mesas em L



Dimensões: largura 1200 a 1800 mm x 1200x1800 mm
profundidade: 600 a 800 mm
altura: 730 a 750 mm
profundidade (acomodação das pernas): 698mm

Especificação

Superfície sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 02 painéis frontais, em madeira MDP (aglomerado) mínimo de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, em todo seu perímetro. Painéis frontais fixados às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. 2 (duas) calhas estruturais horizontais ou apenas de passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), com furos para instalação de tomadas (energia, lógica e telefônica), fixação às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suportes para tomadas em chapa de aço fixados nas calhas através de encaixe. 02 estruturas laterais em aço ou tipo pé painel em MDP. Estrutura

vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 2 colunas paralelas em forma de pórtico, com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada. Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco ou com chapa de aço e ponteira plástica. Estrutura central em chapa de aço, dobrada, formando canal para passagem de fiação, com fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço. Estruturada por dois tubos ovais de aço com seção oblonga. Possibilidade de regulação de nível de altura. Obs.: com possibilidade de colocação de gaveteiro fixo ou não e caixa de tomadas.

4.2.2 Mesa Retangular



Dimensões: largura 800 a 1800 mm
profundidade: 600 a 800 mm
altura: 730 a 750 mm
profundidade (acomodação das pernas): 512mm

Especificação

Superfície sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 18 à 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel frontal em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo

PERFIL EMPRESARIAL

ENGENHARIA E ADMINISTRAÇÃO LTDA

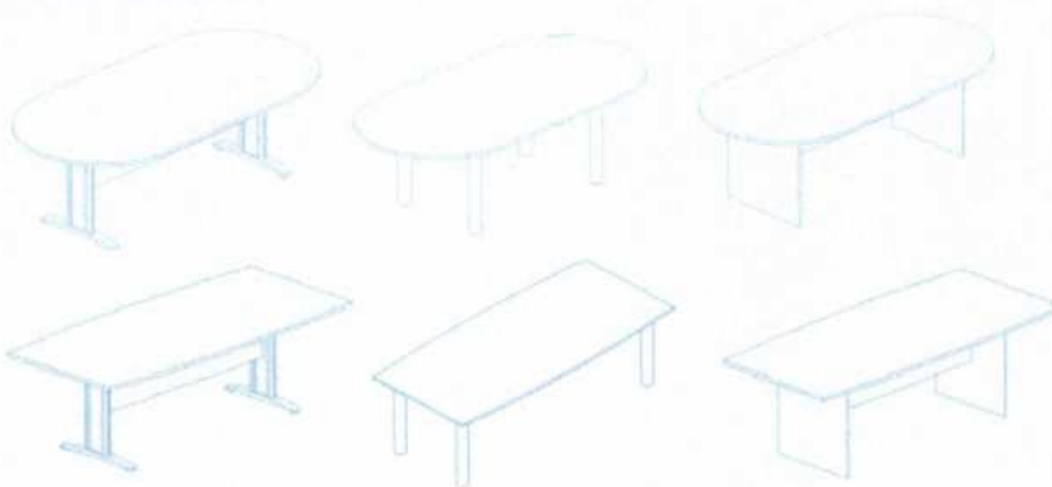
sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Fixado às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas.

Calha estrutural ou apenas de passagem de fiação horizontal sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), com furos para instalação de tomadas (energia, lógica e telefônica), fixação às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suportes para tomadas em chapa de aço fixados nas calhas através de encaixe.

02 estruturas laterais em aço ou tipo pé painel em madeira. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico, com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagens de fiação em chapa dobrada de aço. Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço, com extremidades arredondadas na mesma chapa. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Obs.: com possibilidade de colocação de gaveteiro fixo ou não e caixa de tomadas.

4.2.3 Mesas de Reunião



Dimensões:

largura 1800 à 5000 mm
profundidade: 1000 a 1200 mm
altura: 730 a 750 mm

Especificação

Superfície sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 18 à 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda longitudinal com acabamento em Fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, em todo seu perímetro. Fixada às estruturas laterais tubulares da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 04 estruturas laterais verticais tubulares ou 2 estruturas laterais em aço em chapa de aço fixadas a estrutura através de parafusos. Colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Obs.: com possibilidade de colocação ou não de caixa de tomadas.

4.2.4 Mesa de Reunião Circular



Dimensões: diâmetro: 1000 à 1400mm
altura: 730 a 750 mm

Especificação

Superfície sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 18 à 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda longitudinal com acabamento em Fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fixada às estruturas laterais tubulares da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Sustentação da superfície através de estrutura de aço em forma de "X". Coluna vertical em tubo de aço redondo. Travamentos superiores em tubo de aço estampada no formato de arco com extremidades arredondadas na mesma

chapa. Nos travamentos inferiores colocações de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

4.2.5 Mesa Tipo Diretor com ou sem Auxiliar



Dimensões- Mesa principal:

largura: 1800 à 2700 mm
profundidade: 600 a 1200 mm
altura: 730 a 750 mm

Dimensões- Mesa auxiliar:

largura: 1000 à 1400 mm
profundidade: 600 a 800 mm
altura: 730 a 814 mm

Especificação Mesa Principal

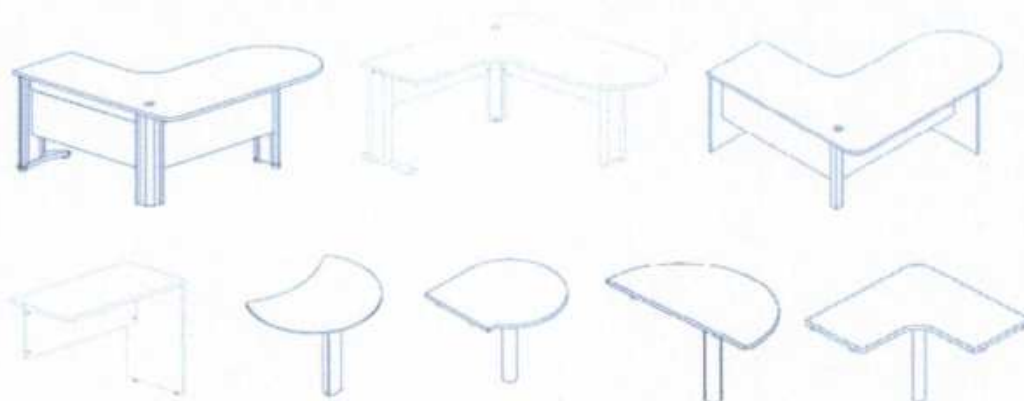
Superfície em madeira MDP (aglomerado) de 18 à 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt* no mesmo padrão madeirado. Superfície com formato especial com lado reto de 600 mm de profundidade e lado curvo de raio mínimo de 600 mm. Superfície com e sem detalhe em couro natural preto. Painel frontal em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*, em todo seu perímetro. Estrutura metálica em tubo de aço em formato de "C", com painel em madeira MDP (aglomerado) de 18 à 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fixado na

estrutura tubular com função estrutural. Na parte inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

Especificação Mesa auxiliar

Superfície superior em vidro temperado incolor com 10 mm de espessura. Suportes de apoio ao vidro em alumínio com 64 mm de altura. Estrutura e suportes de apoio para fixação ao plano de trabalho, fixada ao vidro por colagem pelo sistema UV. Acompanhando o desenho da superfície inferior, para apoio de monitor. Superfície inferior em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Com curvatura de design especial e raio de 1200mm. Painel frontal em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, padrão madeirado. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*, em todo seu perímetro. Estrutura metálica em tubo de aço seção retangular em formato de "C", com painel em madeira MDP (aglomerado), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, padrão madeirado, fixado na estrutura tubular com função estrutural. Na parte inferior colocação de 04 rodízios de nylon.

4.2.6 Mesa Península Com ou Sem Conexão Semicírculo ou Gota



Dimensões: largura: 1200 a 1800 mm x 1200x1800 mm
profundidade: 600 a 800 mm
altura: 730 a 750 mm
profundidade (acomodação das pernas): 698mm

Especificação – mesa

Superfície sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 18 a 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fixação às estruturas laterais e central da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 02 painéis frontais, em madeira MDP (aglomerado) mínimo de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, em todo seu perímetro. Painéis frontais fixados às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. 02 calhas estruturais horizontais ou apenas de passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), com furos para instalação de tomadas (energia, lógica e telefônica), fixação às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suportes para tomadas em chapa de aço fixados nas calhas através de encaixe. 02 estruturas laterais em aço ou tipo pé painel em MDP. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico, com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada. Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular. Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco ou com chapa de aço e ponteira plástica. Estrutura central em chapa de aço, dobrada, formando canal para passagem de fiação,

com fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço. Estruturada por dois tubos ovais de aço com seção oblonga. Possibilidade de regulação de nível de altura.

Obs.: com possibilidade de colocação de gaveteiro fixo ou não e caixa de tomadas ao tampo.

Especificação: conexão semicircular

Dimensões :

Diâmetro:	1000 à 1300 mm
Profundidade:	400 à 600 mm
Altura:	730 à 750mm

Sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda longitudinal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, com raio de 2,5 mm em todo seu perímetro. Borda transversal com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, em todo seu perímetro. Fixada à superfície da mesa através de chapas metálicas e parafusos de aço e buchas metálicas. Fixada à estrutura da conexão através de parafusos de aço e buchas metálicas. Em tubo de aço seção redonda com 04" (101,60 mm) de diâmetro em chapa #16 (1,50 mm) de espessura. Parte superior em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, soldada ao tubo de aço. Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível.

Especificação: conexão tipo gota

Dimensões :

Diâmetro:	800 à 1200 mm
Altura:	730 à 750 mm

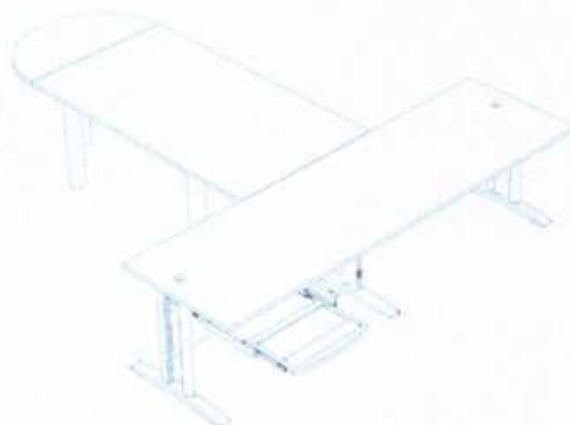
SUPERFÍCIE Sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas



as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt* em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt* em todo seu perímetro. Superfície fixada às estruturas laterais da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. A sustentação da superfície se dará por meio de estrutura central fabricada em tubo redondo de aço medindo 100 mm de diâmetro em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura, na parte inferior, colocação de sapata reguladora de nível na parte inferior do tubo.

4.2.7 Mesas de Reunião

4.2.7.1 Mesa em T



Dimensões: largura: 1600 à 3200 mm
profundidade: 1000 a 2000 mm
altura: 730 a 750 mm

Especificação

Superfície em dois módulos, sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda longitudinal com acabamento em Fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixada às estruturas laterais tubulares da mesa através de

parafusos de aço e buchas metálicas. 06 estruturas laterais verticais tubulares de 04" (101,60 mm) de diâmetro, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura. As estruturas devem se interligar por meio de travessas em tubo retangular 60x40 em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura, fixadas através de parafusos. Colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

4.2.7.2 Mesa retangular

Superfície sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fixada às estruturas laterais da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 02 painéis frontais. Em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Calhas estruturais horizontais para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), fixadas às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suportes para tomadas em chapa de aço fixados nas calhas através de encaixe. Painéis frontais fixados às estruturas laterais e central da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. 02 estruturas laterais em aço em forma de "I". Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), não sendo permitido utilização de perfil de aço fechado, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, com fechamento lateral externo e interno removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura. Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em chapa



de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. 01 estrutura central em aço em forma de "I". Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), não sendo permitido utilização de perfil de aço fechado, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm, com fechamento laterais removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura. Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

4.2.7.3 Mesa de reunião

Superfície sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento arredondado em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fixada às estruturas laterais da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Estruturas laterais tubulares 04 estruturas laterais verticais tubulares de 04" (101,60 mm) de diâmetro, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo). As estruturas se interligam por meio de travessa em tubo retangular 60x40 em chapa de aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebites de repuxo de aço m8 para adaptação de reguladores de nível.

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.



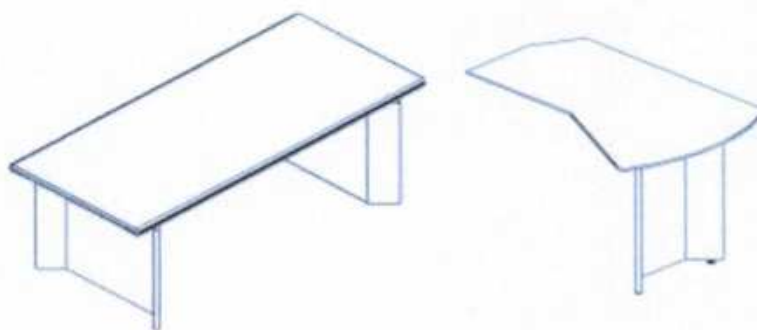
4.2.7.4 Conexão semi-circular

Superfície sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de 3 mm com raio de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fixada à superfície da mesa através de chapas metálicas e parafusos de aço e buchas metálicas.

Estrutura em tubo de aço seção redonda com 04" (101,60 mm) de diâmetro em chapa #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo). Parte superior em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura (mínimo), soldada ao tubo de aço. Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível.

Opcional: suporte retrátil para teclado: Em madeira MDF com rebaixo para adaptação do teclado, com pintura especial, na cor preta. Corrediças telescópicas com duplo estágio de abertura, com deslizamento sobre esferas de aço cromo polido, com expulsão total do suporte para teclado. Apoio anatômico para os punhos e teclado em poliuretano injetado.

4.2.8 Mesa Executiva com ou Sem Auxiliar



Dimensões- Mesa principal

largura: 1800 à 2700 mm

profundidade: 600 a 1200 mm

altura: 730 a 750 mm

Dimensões- Mesa auxiliar

largura: 1000 à 1400 mm

profundidade: 600 a 800 mm

altura: 730 a 814 mm

Especificação Mesa principal

Em madeira MDP (aglomerado) de 18 à 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Engrosso do tampo em madeira MDP, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. 02 estruturas laterais com formato trapezoidal, tipo pé painel, em madeira MDF com 18 mm de espessura medindo aproximadamente 600x720 mm. Abas laterais em madeira MDF de 25 mm de espessura medindo aproximadamente 150x670 mm, fixadas ao painel com ângulo de 135°, com acabamento em tinta especial groffato. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Painel frontal em madeira MDP, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. As estruturas laterais, painel frontal e superfície são ligadas entre si pelo sistema *mini-fix*, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade.

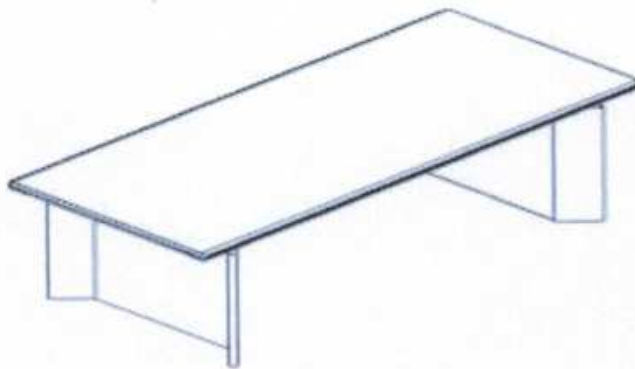
Especificação Mesa Auxiliar

Superfície em madeira MDF de 25 mm de espessura, com acabamento em tinta especial groffato nas duas faces. Fixada a estrutura lateral da mesa auxiliar através de parafusos especiais com bucha de aço. Fixada a estrutura da mesa diretor através de parafusos especiais com bucha de aço. Estrutura lateral com formato trapezoidal, tipo



pé painel, em madeira MDF com 18 mm de espessura medindo aproximadamente 150x670 mm. Abas laterais em madeira MDF medindo aproximadamente 130x670 mm, fixadas ao painel de 18 mm com ângulo de 135°, com acabamento em tinta especial groffato. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. A estrutura lateral e superfície são ligadas entre si pelo sistema *mini-fix*, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade.

4.2.9 Mesa de Reunião Executiva



Dimensões:
largura: 1800 à 5000 mm
profundidade: 1000 a 1200 mm
altura: 730 a 750 mm

Especificação

Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema tipo *holt-melt*. Engrosso do tampo em madeira MDP, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. 02 estruturas laterais com formato trapezoidal, tipo pé painel, em madeira MDF medindo aproximadamente 600x720mm. Abas laterais em madeira MDF medindo aproximadamente 150x670 mm, fixadas ao painel de 18 mm com ângulo de 135°, com acabamento em tinta especial groffato. No travamento

inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Painel frontal em madeira MDP, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt*. Fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. As estruturas laterais, painel frontal e superfície são ligadas entre si pelo sistema mini-fix, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade.

4.2.10 Estação de Trabalho Tipo Ilha



Mesa Orgânica:

Dimensões:

Largura: 1200 à 2000 x 1200 à 2000

Profundidade: 600x800 mm

Altura: 730 à 750 mm

Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, em todo seu perímetro.

Fixada aos painéis divisores através de dispositivo metálico tipo "mão francesa" em chapa de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Painel divisor cego barras eletrificáveis. Estrutura em chapa de aço dobrada, formando quadro com cremalheiras verticais. Acabamento nas bordas voltadas para o lado interno. Com canaletas internas e independentes para condução de cabos do tipo: elétrica, lógica e telefonia. 02 tampas intermediárias, na altura da superfície de trabalho, removíveis com saque frontal, dobradas, fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe (colunas com cremalheiras). Rodapé com 02 vistas em chapa de aço, dobradas, fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe (colunas com cremalheiras), com furos para instalação de tomadas (elétrica e lógica), com saque frontal. Espessura final de 80 mm. Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Placas de fechamento em madeira MDP, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe, através de parafusos e buchas colocadas na parte interna das placas, possibilitando a retirada das placas de fechamento sem precisar desmontar o conjunto. Acabamento superior do painel divisório em MDF de 18 mm de espessura mínima de 80 mm de largura. Tubo conector. Estrutura em tubo de aço com seção quadrada. Acabamento do tubo conector em MDF ou MDP. Arremate vertical com acabamento vertical do painel divisório em MDF ou MDP. Estrutura lateral em madeira MDP, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt*, em todo seu perímetro. Fixada ao painel divisor através de dispositivo metálico tipo "mão francesa" em chapa de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Fixada a superfície através de parafusos de aço e buchas metálicas.

4.2.11 Plataforma



Dimensões: largura: 800 a 6000 mm
profundidade: 1000 a 1600 mm
altura: 730 a 900 mm
profundidade (acomodação das pernas): 512mm

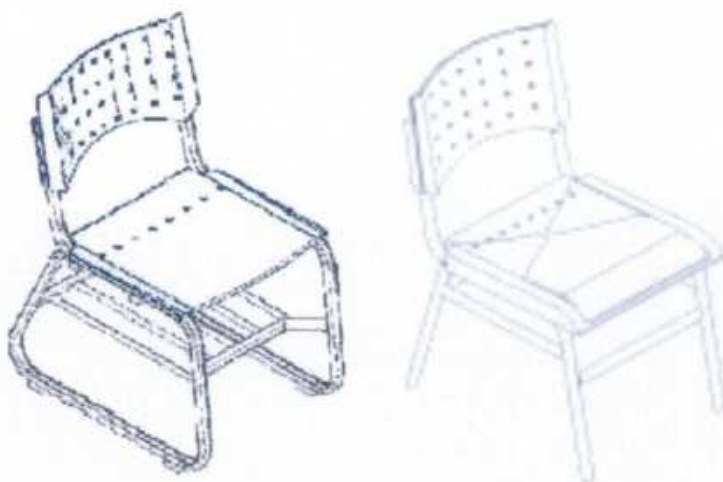
Especificação

Superfície sobreposta à estrutura. Composta de 1 a 5 tampos medindo 800x1200 mm. Em madeira aglomerada de 18 à 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas frontais com acabamento em fita de PVC, colada a quente pelo sistema *holt-melt* em todo seu perímetro. Bordas laterais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema *holt-melt* em todo seu perímetro. Caixas de tomadas embutidas na superfície, para instalar e organizar os pontos de energia, de dados e de telefonia. Fixada à estrutura da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Sustentação da superfície através de colunas verticais em tubo de aço com seção quadrada 60x60 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura formando 06 pares, com travamento lateral superior de cada par de colunas em tubo de aço com seção quadrada 60x60 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura. Travessas frontais para travamentos superiores das colunas através de tubos de aço com seção quadrada 60x60 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura. Rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível, na parte inferior das colunas. Calha horizontal para

passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço.

4.3 CADEIRAS

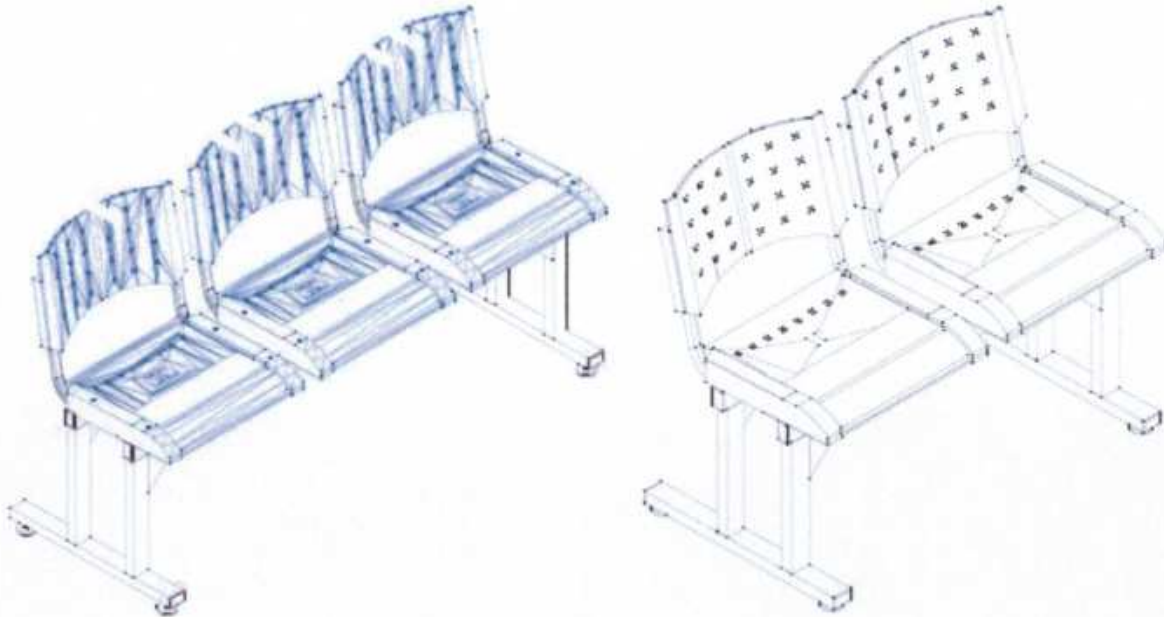
4.3.1 Cadeira em Polipropileno



Especificação

Encosto: Fundido em polipropileno com alta pressão. Devera possuir respiradores quadrados medindo aproximadamente. Moldado em contorno vertebral com encaixes retangulares na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Medidas mínimas: largura 460 mm, altura 250 mm no eixo central da sua curvatura e espessura de 5mm. **Assento:** Fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado. Devera possuir respiradores quadrados. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de parafusos tipo AA cabeça chata e rebites de alumínio. Medidas mínimas: largura 460 mm e 410 mm de profundidade e espessura de 5mm. Estrutura 4 pés ou trapezoidal confeccionada em tubos de secção. Peças soldados pelo processo MIG, que usa gás inerte para proteção da poça de fusão.

4.3.2 Longarina em Polipropileno (2 a 4 lugares)



Assento e encosto - separados, confeccionados em polipropileno injetado, de alto impacto, na cor preta, fixados em tubo oblongo de 7/8 com parede interna de, no mínimo, 1,2 mm de espessura.

Estrutura metálica - retangular em tubo de aço industrial de, no mínimo, 30 x 50 mm e com espessura mínima de 1,2 mm de parede interna. Tratamento antiferruginoso e acabamento com pintura eletrostática epoxi (pó) na cor cinza fosco. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo mig. Sapatas - reguláveis para melhor alinhamento e estabilidade do conjunto. Todos os topos dos tubos deverão ser fechados por ponteiras em polipropileno injetado de encaixe na cor preta.

Dimensões:

Assento: largura: 460 mm / profundidade: 410 mm

Encosto: largura: 460 mm / altura: 250 mm

4.3.3 Carteira Escolar



Prancheta em MDP ou MDF com espessura mínima de 18mm. Revestimento, em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão texturizado com mínimo 0,3mm de espessura. Acabamento em fita de PVC, ou *ergosóft* ou ABS em todo perímetro. Toda revestida com fita de borda com espessura mínima de 1mm, colada a quente pelo sistema *holt-melt* ou por encaixe. Contém 4 buchas metálicas com rosca m6 para fixar a estrutura metálica.

Estrutura em aço composta por um par de lateral no formato de um trapézio irregular ou 4 pés em tubo de aço com secção circular ou oblonga com mínimo de 1" de diâmetro na chapa #18 (1,20mm). Interligadas com duas barras inferiores fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas barras para encaixe de filetes maciço de aço com que interligam as barras na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Duas barras paralelas superiores que dá sustentação aos dois apoios do assento/encosto e ao suporte da prancheta. Os dois apoios de assento/encosto é fixado sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em tubo de aço com. Suporte da prancheta fixado após a dobra. Barra dobrada para apoiar sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça,

Encosto plástico, injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado, possui dimensões mínimas de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e

lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Possibilidade de Pega-mão para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado.

Assento plástico, injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado. Possui medidas mínimas de 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração em desenho. Fixado na estrutura através de rebites de alumínio.

De fácil montagem com parafusos e buchas, buchas fixadas à prancheta. Utiliza-se sapatas em polipropileno fixadas à estrutura de aço por meio de rebites de alumínio.

5 CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS QUANTO À ERGONOMIA

5.1 Armários e Gaveteiros

- 5.1.1 Altura compatível com a estatura humana (atende ao percentil do brasileiro);
- 5.1.2 Área de trabalho de fácil alcance (profundidade);
- 5.1.3 Superfícies com cor anti-reflexiva (suave e proporcionando harmonia);
- 5.1.4 Quinas ou bordas arredondadas (prateleiras e portas);
- 5.1.5 Puxadores de gavetas e portas com fácil garra;
- 5.1.6 Gavetas com deslizadores através de corrediças telescópicas;
- 5.1.7 Esforço muscular mínimo para movimentação das portas e gavetas;
- 5.1.8 Boa estabilidade (sapata niveladora);

5.2 Mesas

- 5.2.1 Altura compatível com a estatura humana (atende ao percentil do brasileiro – 95% da população);
- 5.2.2 Espaço suficiente para acomodação das pernas do usuário (altura e largura);
- 5.2.3 Tampo ou superfície com bordas arredondadas (abauladas), prevenindo a tendinite ou demais DORT (distúrbio osteomuscular relacionado com o trabalho);
- 5.2.4 Superfície de trabalho (tampo) com cor anti-reflexiva (suave e proporcionando harmonia);
- 5.2.5 Área de Trabalho de fácil alcance, na horizontal (sobre o tampo/superfície);

- 5.2.6 Espaço suficiente e adequado para a instalação de aparelhos/equipamentos de informática;
- 5.2.7 Boa estabilidade;
- 5.2.8 Bom acabamento;

5.3 Cadeiras

- 5.3.1 Altura compatível com a estatura humana (atende ao percentil do brasileiro);
- 5.3.2 Dimensões (largura e comprimento) do acento e encosto atendem ao percentil do brasileiro;
- 5.3.3 Perfil do encosto fundamentado nas curvaturas da coluna vertebral (curvatura anatômica);
- 5.3.4 Acento com curvatura anatômica;
- 5.3.5 Acento e encosto com dissipadores de calor (quadrados vazados);
- 5.3.6 Acento com borda frontal arredonda evitando compressão na parte posterior da perna;
- 5.3.7 Boa estabilidade (bases estáveis e sapatas reguláveis);
- 5.3.8 Bom acabamento.

6 CONCLUSÃO

Os mobiliários avaliados atendem quanto aos aspectos ergonômicos. São adaptados não só às características antropométricas da população, mas também à natureza do trabalho, ou seja, às exigências da tarefa.

Posto isso, finda-se o parecer técnico.

Goiânia-GO, 20 de fevereiro de 2.016



HERMES DE AMORIM MELO

Engenheiro de Segurança do Trabalho / Ergonomista
CREA 1337/D-DF – RG. MTE 3652

DOCUMENTAÇÃO





Anotação de Responsabilidade Técnica - ART
Lei nº 6.496, de 7 de dezembro de 1977

CREA-GO

ART Obra ou serviço
1020160027234

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia de Goiás

1. Responsável Técnico

HERMES DE AMORIM MELO

RNP: **0708657176**

Título profissional: **Engenheiro Civil, Engenheiro de Segurança do Trabalho**

Registro: **1337/D-DF**

2. Dados do Contrato

Contratante: **USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA**

CPF/CNPJ: **01.927.184/0001-00**

Rua 28, Nº S/N

Bairro: **SETOR TRIUNFO**

CEP: **75370-000**

Quadra: 00 Lote: 00

Complemento: **ÁREA APM 01**

Cidade: **GOIANIRA-GO**

E-Mail

Fone: **(62)35761883**

Contrato: **0**

Celebrado em: **14/02/2016**

Valor Obra/Serviço R\$: **1.000,00**

Tipo de contratante: **Pessoa Jurídica de Direito Privado**

Ação institucional: **Nenhuma/Não Aplicável**

3. Dados da Obra/Serviço

Rua 28, Nº S/N

Bairro: **SETOR TRIUNFO**

CEP: **75370-000**

Quadra: 00 Lote: 00

Complemento: **ÁREA APM 01**

Cidade: **GOIANIRA-GO**

Data de Início: **14/01/2016**

Previsão término: **29/01/2016**

Finalidade: **Industrial**

Proprietário: **USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA**

CPF/CNPJ: **01.927.184/0001-00**

E-Mail

Fone: **(62) 35761883**

4. Atividade Técnica

ATUACAO

LAUDO TECNICO ANALISE ERGONOMICA DO TRABALHO - AET

Quantidade

Unidade

1,00

UNIDADES

O registro da A.R.T. não obriga ao CREA-GO a emitir a Certidão de Acervo Técnico (C.A.T.), a confecção e emissão do documento apenas ocorrerá se as atividades declaradas na A.R.T. forem condizentes com as atribuições do Profissional. As informações constantes desta ART são de responsabilidade do(a) profissional. Este documento poderá, a qualquer tempo, ter seus dados, preenchimento e atribuições profissionais conferidos pelo CREA-GO. Após a conclusão das atividades técnicas o profissional deverá proceder a baixa desta ART

5. Observações

LAUDO ERGONÔMICO DE MOBILIÁRIO (CADEIRAS, ARMÁRIOS E MESAS)

6. Declarações

Acessibilidade: Não Declaro que as regras de acessibilidade previstas nas normas técnicas da ABNT, na legislação específica e no Decreto nº 5.296, de 2 de dezembro de 2004, não se aplicam às atividades profissionais acima relacionadas.

7. Entidade de Classe

AGEST

9. Informações

- A ART é válida somente após a conferência e o CREA-GO receber a informação do PAGAMENTO PELO BANCO.
- A autenticidade deste documento pode ser verificada no site www.crea-go.org.br.
- A guarda da via assinada da ART será de responsabilidade do profissional e do contratante com o objetivo de documentar o vínculo contratual.
- Não é mais necessário enviar o documento original para o CREA-GO. O CREA-GO não mais afixará carimbo na nova ART.

8. Assinaturas

Declaro serem verdadeiras as informações acima

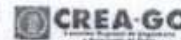
Local

Data

HERMES DE AMORIM MELO - CPF: 038.005.211-87

USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA - CPF/CNPJ: 01.927.184/0001-00

www.crea-go.org.br atendimento@crea-go.org.br
Tel: (62) 3221-6200 Fax: (62) 3221-6277



Registrada em
18/02/2016

Valor Pago
R\$ 74,36

Boleto
cathlynrose

Situação
Registrada/OK

Não Possui CAT



FIERGS SENAI

CENTRO TECNOLÓGICO DO MOBILIÁRIO - CETEMO

Av. Pres. Costa e Silva, 571

CEP 95700-000 - Bento Gonçalves - RS - Brasil

Fone: (54) 3449-3500 - Fax: (54) 3449-3513

laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

RECEBIMENTO Nº: 934/14 de 13/08/2014

Proposta nº: 297/14

Interessados: USE Móveis para Escritório Ltda.
CNPJ: 01.927.184/0001-00 IE: 10.364.549-7
Rua 28 esquina com Rua 30, Lote Área AMP 01
75370-000 - Goianira - GO
62 3516 5527 / 62 3576 1883



ENSAIOS EM SUPERFÍCIES PINTADAS

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

AMOSTRA 01: Placa de MDF pintada em Poliuretano.



Chapa utilizada para os ensaios de Brilho, Dureza, UV e Impacto



Chapa utilizada para os ensaios de Aderência, Resistência Química e Abrasão

2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

Através da realização destes ensaios pretende-se avaliar o desempenho da amostra, realizado de acordo com a norma descrita no item 4.3.

4 - PROCEDIMENTO:

4.1 - PREPARAÇÃO DA AMOSTRA:

A amostra foi preparada pelo cliente.

4.2 - CONDICIONAMENTO DAS AMOSTRAS:

Antes da realização dos ensaios, os corpos-de-prova são condicionados por um período de 24 horas nas condições de (23 ± 2) °C de temperatura e (50 ± 5) % de umidade relativa do ar.

4.3 - MÉTODO DE ENSAIO:

O desenvolvimento dos ensaios foi conforme a norma:

- **ABNT NBR 14535/08** - Móveis de madeira – Requisitos e ensaios para superfícies pintadas.

4.3.1 – REQUISITOS DE RESISTÊNCIA DO FILME:

Os requisitos mínimos de proteção são apresentados por categoria de móvel na Tabela 1, anexa a este relatório.

4.3.2 - RESISTÊNCIA DO FILME À LUZ UV (item 6.4 da norma) - (PRI 632/514 – 1ªEd. Rev. 00):

Este ensaio avalia a resistência do acabamento em relação à alteração da tonalidade, simulando a incidência de luz solar através do vidro da janela.

A amostra é exposta em equipamento que produz radiação UV durante 24 horas a temperatura de (50 ± 3) °C.

Tipo de lâmpada	Irradiação das lâmpadas	Comprimento de onda	Pico de emissão
ATLAS UVA 351	0,76 W/m ² nm	250 a 400 nm	353nm

Após a exposição, as amostras são avaliadas quanto à variação da cor (ΔE) entre a parte exposta e não exposta e classificadas conforma tabela abaixo:

Acabamento	Estável	Semi-estável	Não estável
Vernizes	Sem alteração	-	Alteração da cor
Tintas	$(\Delta E < 1)$	$(1 > \Delta E < 2)$	$(\Delta E > 2)$

4.3.2.1 - EQUIPAMENTOS DE ENSAIO:

- Câmara de UV Atlas UV TEST;
- Espectrofotômetro MINOLTA, com geometria de medida de d/8in, parâmetros de cor CIE-1976 (L*a*b*) para a luz D65 e para observador a 10°.

4.3.3 - RESISTÊNCIA DO FILME AO CHOQUE TÉRMICO (item 6.5 da norma) – (PRI 632/450 – 2ªEd. Rev. 03):

Os corpos-de-prova são colocados primeiramente em uma estufa a (50 ± 3) °C por 1 hora, em seguida são colocados em um freezer com temperatura (-20 ± 1) ° C. Após 15 minutos de repouso a temperatura ambiente faz-se a avaliação de defeitos. Este ciclo é repetido por 30 vezes.

4.3.8 – DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DO FILME (item 6.12 da norma) – (PRI 632/454 – 2ªEd. Rev. 02):

Com o uso de um estilete afiado e um gabarito de metal são feitos dois grupos de cortes perpendiculares, sendo que cada um deles contém seis cortes paralelos, sobre um painel de ensaio. Após os cortes a superfície é limpa com um pincel e avaliada como segue:

APARÊNCIA DA ÁREA ENSAIADA	GRADUAÇÃO
Nenhuma área da película destacada.	0
Área da película destacada, cerca de 5% da área quadriculada.	1
Área da película destacada, cerca de 15% da área quadriculada.	2
Área da película destacada, cerca de 35% da área quadriculada.	3
Área da película destacada, cerca de 65% da área quadriculada.	4

4.3.9 – RESISTÊNCIA QUÍMICA DO FILME (item 6.14 da norma) – (PRI 632/455 – 2ªEd. Rev. 04):

Este ensaio determina a resistência química do filme quanto à descoloração, mudança de brilho, formação de bolhas, amolecimento, estufamento, perda de adesão ou outra.

Os reagentes utilizados estão descritos nos resultados.

Aproximadamente 3ml do reagente líquido e 3g do reagente pastoso são aplicados sobre a superfície a ser ensaiada. Após 16 horas, o reagente é retirado e removido de acordo com os procedimentos descritos abaixo, após cada procedimento. Realiza-se a análise e, caso a mancha persistir dá-se seqüência aos procedimentos:

1. Limpar com algodão umedecido em água. Enxugar com algodão seco;
2. Limpar com algodão umedecido com solução de água e sabão neutro. Remover com algodão umedecido em água e enxugar com algodão seco;
3. Limpar com algodão umedecido em solução de água e álcool etílico. Remover com algodão umedecido em água e enxugar com algodão seco;
4. Limpar com algodão umedecido em álcool etílico 96°. Remover com algodão umedecido em água e enxugar com algodão seco;
5. Limpar com algodão umedecido em removedor de uso doméstico (tipo aguarrás), esfregando levemente. Remover com algodão embebido em água e enxugar com algodão seco;
6. Limpar com algodão umedecido em alvejante (hipoclorito de sódio). Remover com algodão embebido em água e enxugar com algodão seco;
7. Limpar com saponáceo líquido neutro, esfregando levemente. Remover com algodão embebido em água e enxugar com algodão seco.

É considerado reagente agressivo aquele capaz de deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob a luz, após todos os procedimentos de limpeza.

ALTERAÇÃO DE MÉTODO: Para os reagentes: batom vermelho, lápis de cera, polidor de sapatos, tinta de caneta azul e tinta de pincel atômico não são utilizados 3g do produto (não são pesados em balança); os produtos são aplicados sobre a superfície efetuando alguns riscos, sem aplicar força.

5 - RESULTADOS:

Ensaio realizado no período de 14/08 a 08/09/2014.

ÍTEM	ENSAIO	RESULTADOS			
				ΔE	
5.1	RESISTÊNCIA DO FILME À LUZ UV	0,21		Estável	
5.2	RESISTÊNCIA DO FILME AO CHOQUE TÉRMICO Ciclos (01 a 30)	Sem alteração			
5.3	DETERMINAÇÃO DO BRILHO	Unidades de Brilho (UB)		Classificação	
		60°	85°	60°	85°
		5,7	8,1	Fosco	Fosco
5.4	RESISTÊNCIA DO FILME À DUREZA AO LÁPIS	ROMPIMENTO		AMASSAMENTO	
		6H		2H	
5.5	RESISTÊNCIA DO FILME AO IMPACTO	Grau 5			
5.6	RESISTÊNCIA À ABRASÃO	Nº de Ciclos Realizados		Taxa de Desgaste (mg/1000 ciclos)	
		100		103	
5.7	DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DO FILME	Gabarito de 2mm		Gabarito de 5mm	
		Grau 4		Grau 1	

5.8 – RESISTÊNCIA QUÍMICA DO FILME:

PRODUTOS DE APLICAÇÃO		PRODUTOS PARA LIMPEZA						
		Água	Solução de água e sabão neutro	Solução de água e álcool (1:1)	Álcool etílico 96°	Removedor de uso doméstico (aguarrás)	Hipoclorito de sódio	Saponáceo líquido
1	Água	L	-	-	-	-	-	-
2	Detergente líquido neutro e incolor	L	-	-	-	-	-	-
4	Café	L	-	-	-	-	-	-
7	Vinagre tinto	L	-	-	-	-	-	-
9	Álcool etílico 96°	M	M	M	M	M	M	M
15	Acetona	M	M	M	M	M	M	M
18	Tinta de caneta esferográfica azul	M	M	M	L-	-	-	-

LEGENDA: L – Limpou / M - Manchou

OBSERVAÇÃO: Os resultados são válidos somente para o estado das amostras no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 09 de setembro de 2014.


CARINE CAVALLERI DALLÉ

Gerente Técnica para Ensaios Físico Químicos
Laboratório de Controle de Qualidade
SENAI/CETEMO

Tabela 1 – Requisitos mínimos de proteção por categoria de móvel						
Categorias de móvel	Ensaio e requisitos					
	Calor Úmido	Calor seco	Intemperismo	Luz UV	Choque térmico	Brilho
	6.1	6.2	6.3	6.4	6.5	6.6
Dureza ao Lápis						
6.7						
RESIDENCIAIS						
Cadeira, banco e assento	≥Grau 4 a 55°C	≥Grau 4 a 55°C	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Guarda-roupa/roupieiro	NA	NA	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Estante, rack e home office	≥Grau 4 a 55°C	≥Grau 4 a 70°C	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Mesa para refeição e aparador	≥Grau 4 a 70°C	≥Grau 4 a 85°C	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Mesa de centro, canto	≥Grau 4 a 55°C	≥Grau 4 a 70°C	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Cama	NA	NA	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Cómoda e criado mudo	≥Grau 4 a 55°C	≥Grau 4 a 70°C	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Tampo de trabalho e apoio para cozinha	>Grau 4 a 70°C	>Grau 4 a 85°C	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Móveis infantis	ND	ND	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Armário de cozinha e áreas de serviço	NA	NA	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Gabinete/balcão de cozinha/áreas de serviço	>Grau 4 a 70°C	>Grau 4 a 85°C	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Gabinete de banheiro	>Grau 4 a 55°C	>Grau 4 a 70°C	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Móvel para jardins	ND	ND	ND	NA	≥30 ciclos	ND
ESCRITÓRIO						
Mesa de trabalho individual	ND	ND	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Mesa de apoio	ND	ND	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Mesa de reunião	ND	ND	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Divisória	NA	NA	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Armário, estante	ND	ND	NA	ND	≥30 ciclos	ND
DE USO PÚBLICO						
Escolar	NA	NA	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Hospital, consultório médico e odontológico	ND	ND	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Bar, lanchonete e restaurante	ND	ND	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Refeitório industrial	ND	ND	NA	ND	≥30 ciclos	ND
Móvel de auditório, móvel de igreja	NA	NA	NA	ND	≥30 ciclos	ND

NOTA: NA – Não aplicável. ND - Característica a ser determinada de acordo com o entendimento entre fornecedor e cliente.

Tabela 1 – Requisitos mínimos de proteção por categoria de móvel - continuação

Categorias de móvel	Ensaio e requisitos													
	Risco	Impacto	Abração	Espessura	Aderência	Raspagem	Resistência química	Metals pesados De acordo com a ABNT NBR NM 300-3	Propagação de Chama De acordo com a ABNT NBR 9542					
RESIDENCIAIS														
Cadeira, banco e assento	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Guarda-roupa/roupeiro	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥1000g	ND	CN	ND					
Estante, rack e home office	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Mesa para refeição e aparador	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Mesa de centro, canto	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Camã	ND	≥Grau 3	ND	ND	≤Gr1	≥1000g	ND	CN	ND					
Cômoda e criado mudo	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥1000g	ND	CN	ND					
Tampo de trabalho e apoio para cozinha	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Móveis infantis	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Armário de cozinha e áreas de serviço	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Gabinele/balcão de cozinha/áreas de serviço	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Gabinete de banheiro	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥1000g	ND	CN	ND					
Móvel para jardins	ND	ND	ND	ND	≤Gr1	ND	ND	CN	ND					
ESCRITÓRIO														
Mesa de trabalho individual	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Mesa de apoio	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Mesa de reunião	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Divisória	ND	≥Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Armário, estante	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
DE USO PÚBLICO														
Escolar	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Hospital, consultório médico e odontológico	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Bar, lanchonete e restaurante	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Refetório industrial	ND	Grau 5	ND	ND	≤Gr1	≥3000g	ND	CN	ND					
Móvel de auditório, móvel de igreja	ND	Grau 4	ND	ND	≤Gr1	≥1000g	ND	CN	ND					

NOTA: NA – Não aplicável. ND - Característica a ser determinada de acordo com o entendimento entre fornecedor e cliente. CN – Deve atender as especificações da Seção 4.1 – Requisitos específicos – Tabela 1 da ABNT NBR NM 300-3.



GOIANIRA
"A paz na cidade"

Estado de Goiás
PREFEITURA MUNICIPAL DE GOIANIRA
SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS


Inscrição Municipal
Nº 5471

ALVARÁ DE LICENÇA Nº. 596/2020


O Sr. DONIZETE PEREIRA DO COUTO, Secretário Municipal de Administração e Finanças, Estado de Goiás, no uso de suas atribuições legais e, tendo em vista o Processo Nº - desta Prefeitura, concede à Firma: USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA 01.927.184/0001-00, Alvará de Licença para exercer sua atividade, no exercício até 31/12/2020 enquanto satisfazer as exigências legais, conforme indicações seguintes:

- 1° - Denominação do estabelecimento: **U.S.E. MOBILIARIO CORPORATIVO**
- 2° - Ramo: Comércio
- 3° - Atividade Principal: 1425-INDUSTRIA, COMERCIO A IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO E INFORMATICA E PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS NO RAMO
- 4° - End. do Estabelecimento: Rua 28 Esq. Com Rua 30, Nº Sn, Esquina Com Rua 30, Residencial Triunfo II Etapa, Goiânia - GO, CEP: 75370-000
- 5° - Início das Atividades: 17/11/2008
- 6° - Resp. pela Firma:
- 7° - CNPJ/CPF: 01.927.184/0001-00
- 8° - Observação:

GOIANIRA, 23 de Outubro de 2020


Carlos Henrique de Souza Diniz
Agente Administrativo
Mat. 29386

Agente Arrecadador


Donizete Pereira do Couto
Secretário Mun. Adm. e Finanças
Decreto 071-A / 2017



FIERGS SENAI

CENTRO TECNOLÓGICO DO MOBILIÁRIO - CETEMO

Av. Pres. Costa e Silva, 571 - Caixa Postal 405
CEP 95700-000 - Bento Gonçalves - RS - Brasil
Fone: (54) 3449-3513 - Fax: (54) 3449-3513
laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

RECEBIMENTO N°: 793/10 de 19/10/2010



Interessados: USE Móveis para Escritório Ltda.
CNPJ: 01.927.184/0001-00 IE: 10.364.549-7
Rua 28 esquina com Rua 30, Lote Área AMP 01
75370-000 - Goianira - GO
62 3516 5527 / 62 3576 1883

ENSAIOS EM CARTEIRA UNIVERSITÁRIA

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

Carteira Universitária Assento e encosto Polipropileno Código 135.0027.



2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

Através da realização destes ensaios pretende-se avaliar o desempenho da amostra, realizado de acordo com normas descritas no item 4.2.

4 - PROCEDIMENTO:

4.1 - PREPARAÇÃO DO CORPO-DE-PROVA:

A reprodução deste documento só poderá ser total e depende de aprovação por escrito do laboratório.

A amostra foi preparada pelo cliente.

4.2 - MÉTODO DE ENSAIO:

O desenvolvimento dos ensaios foi segundo as normas:

- **ABNT NBR 14006/08** – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual (PRI 632/435 – 2ª Ed. Revisão 03).
- **ANSI/BIFMA X5.1-2002** – General Purpose Office Chais – Tests.

5 - RESULTADOS:

Ensaio realizado no período de 06 a 22/12/10.

5.1 - ENSAIOS DE RESISTÊNCIA, DURABILIDADE E ESTABILIDADE (item 6.4 da NBR 14006/08):

Exatidão na aplicação de pesos 0,5%.

Exatidão na aplicação de forças 5%.

Forças verticais substituídas por peso na relação 1kgf (quilograma-força) para 10N (Newton).

ITEM NORMA - ENSAIO	CONDIÇÕES DO ENSAIO	RESULTADO
6.4.1 - Carga estática no assento	O ponto de aplicação deve ser ao longo da linha de centro do assento, no local mais favorável de falha. Aplicar uma força vertical de 1500 N, por 10 vezes, por pelo menos 10 s cada.	Conforme
6.4.2 - Carga estática no encosto	Uma força horizontal de 760 N é aplicada por 10 vezes por 10 segundos cada aplicação no encosto da cadeira, estando o assento carregado com carga de 1800 N.	Conforme
6.4.3 e 6.4.4 - Fadiga no assento e encosto	Aplicar força de 950 N no assento e, após, com essa aplicada, aplicar força de 330 N no encosto. Esse ciclo de teste deve ser repetido por 100000 vezes numa frequência de 15±5 ciclos por minuto	Conforme
6.4.5 - Impacto no assento	Deixar cair livremente a almofada de impacto de 25 kg da altura de 135 mm por 10 vezes sobre o assento.	Conforme
6.4.6 - Impacto no encosto	Fazer com que o pêndulo de impacto (6 kg) colida com o centro do topo da superfície frontal do encosto em um ângulo de 57°. Permitir que a cadeira tombe livremente para trás, sobre as travas, até o topo do encosto bater no piso.	Conforme
6.4.7 - Ensaio das ponteiras	Mover a cadeira pelo piso e sem choques, por um percurso de 1 m e retornar a sua posição inicial. Este movimento se constitui num ciclo. Executar o ensaio por 20000 ciclos a uma frequência entre 5 e 10 ciclos por minuto com 10 kg sobre o assento.	Conforme
6.4.8.3 - Estabilidade frontal e lateral	Estabilidade frontal: A cadeira é posicionada com os travamentos nos pés frontais e com o assento carregado e é aplicada uma força de até que a cadeira tombe. Estabilidade lateral: A cadeira é posicionada com os travamentos nos pés laterais e, é aplicada uma força até que a cadeira tombe.	Conforme
6.4.8.4 - Estabilidade para trás	A cadeira é posicionada com os pés traseiros travados e o assento carregado e, é aplicada uma força no encosto até o seu tombamento.	Conforme

5.2 – ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE (ANSI/BIFMA X5.1-2002):

Item da norma - Ensaio	Condição do ensaio	Resultado
22 - Carga estática na prancheta	Aplicar carga de 68 kg, por 5 minutos, em ponto mais provável de falha da superfície da prancheta.	Conforme
23 - Durabilidade da prancheta	Aplicar uma carga de 35 kg na superfície da prancheta por 100.000 ciclos. A colocação e a retirada da carga é interpretada como um ciclo.	Conforme

* Os demais ensaios das normas não foram realizados.

OBSERVAÇÕES: Os resultados são válidos somente para o estado da amostra no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 23 de dezembro de 2010.


VINÍCIUS ANTÔNIO DALBOSCO
Laboratorista responsável
SENAI/CETEMO


ELTON L. M. DE BARROS
Gerente Técnico do Laboratório Físico-mecânico
SENAI/CETEMO



INSTITUTO SENAI DE TECNOLOGIA EM MADEIRA E MOBILIÁRIO

Av. Pres. Costa e Silva, 571
CEP 95703-260 - Bento Gonçalves - RS - Brasil
Fone: (54) 3449-7501
laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

Relatório nº: 556/2020 de 18/12/2020

Orçamento nº: 315/20.R02

Interessado: Tecnofris Indústria e Comércio Ltda.
CNPJ: 71.816.375/0001-72 IE: 113985776112
Rua Castor, 51
08340-120 - São Paulo - SP
11 2723 9535

ENSAIO EM FITA DE BORDA

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

Fita de borda PVC - Color.

2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

A realização do ensaio visa avaliar a amostra de acordo com a norma descrita no item 4.3.

4 - PROCEDIMENTO:

4.1 - PREPARAÇÃO DA AMOSTRA/CORPOS DE PROVA:

A amostra foi preparada pelo cliente.

Os corpos de prova foram preparados pelo Laboratório de Controle de Qualidade.

4.2 - CONDICIONAMENTO:

A amostra foi condicionada por 12 horas à temperatura de $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ e $(50\pm 5)\%$ de umidade relativa do ar.

4.3 - MÉTODO DE ENSAIO:

O desenvolvimento do ensaio foi conforme a norma:

- **ABNT NBR 16332/2014** - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

4.3.1 - RESISTÊNCIA À LUZ UV (PRI 632/120 - Rev. 01) - (ensaio aplicável à fita de borda):

Este ensaio avalia a resistência da fita de borda em relação à tonalidade, simulando incidência de



RELATÓRIO DE ENSAIO N° 556/2020

luz solar através do vidro da janela, em câmara de luz UV com lâmpadas UVA 351, com pico de emissão em 340 nm e com intensidade de irradiação espectral de 0,76 W/m³nm. A temperatura da câmara é mantida em (50 ± 3) °C e o ensaio é realizado pelo período de 400 h. A avaliação da amostra é feita através de escala de cinzas, sendo o **grau 3 o requisito mínimo**.

5 - RESULTADO:

Ensaio realizado no período de 23/02 a 12/03/2021.

Tipo de fita de borda: Termoplástica.

RESULTADO

Grau 5 (escala de cinzas)

- A norma contempla outros ensaios que não foram realizados.

OBSERVAÇÃO: Os resultados são válidos somente para o estado da amostra no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 15 de março de 2021.

LEANDRA BORTOLINI

Gerente Técnica do Laboratório Físico Químico
IST Madeira e Mobiliário

LEANDRA BORTOLINI:89891686000

Assinado de forma digital por LEANDRA BORTOLINI:89891686000
Dados: 2021.03.16 13:46:43 -03'00'

Este documento só deve ser reproduzido por completo.



INSTITUTO SENAI DE TECNOLOGIA EM MADEIRA E MOBILIÁRIO

Av. Pres. Costa e Silva, 571
CEP 95703-260 - Bento Gonçalves - RS - Brasil
Fone: (54) 3449-7501
laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

Relatório nº: 557/2020 de 18/12/2020

Orçamento nº: 315/20.R02

Interessado: Tecnofris Indústria e Comércio Ltda.
CNPJ: 71.816.375/0001-72 IE: 113985776112
Rua Castor, 51
08340-120 - São Paulo - SP
11 2723 9535

ENSAIOS EM FITA DE BORDA

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

TF: Fita de borda PVC - Madeirada.

2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

A realização dos ensaios visa avaliar a amostra de acordo com a norma descrita no item 4.3.

4 - PROCEDIMENTO:

4.1 - PREPARAÇÃO DA AMOSTRA/CORPOS DE PROVA:

A amostra foi preparada pelo cliente.

Os corpos de prova foram preparados pelo Laboratório de Controle de Qualidade.



4.2 - CONDICIONAMENTO:

A amostra foi condicionada por 12 horas à temperatura de $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ e $(50\pm 5)\%$ de umidade relativa do ar.

4.3 - MÉTODO DE ENSAIO:

O desenvolvimento dos ensaios foi conforme a norma:

- **ABNT NBR 16332/2014** - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

4.3.1 - RESISTÊNCIA À LUZ UV (PRI 632/120 - Rev. 01) - (ensaio aplicável à fita de borda):

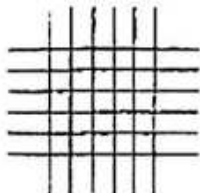
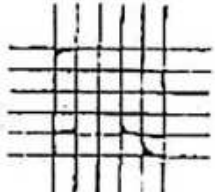
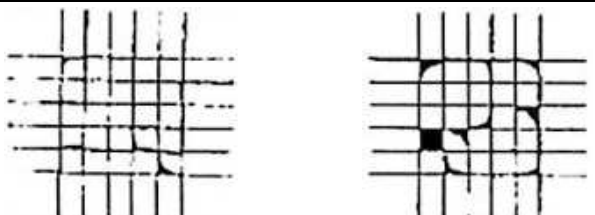
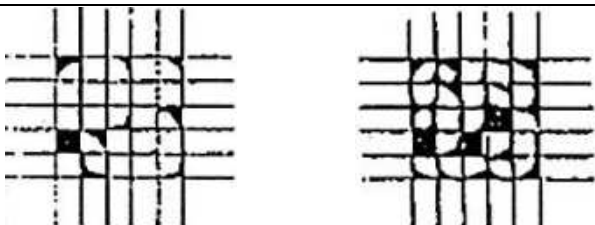
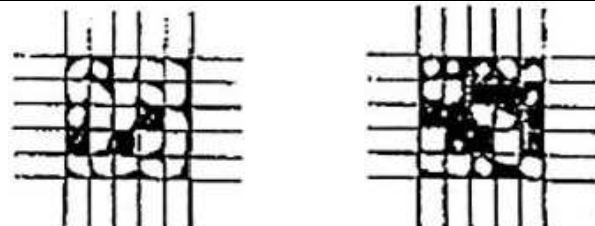
Este ensaio avalia a resistência da fita de borda em relação à tonalidade, simulando incidência de

luz solar através do vidro da janela, em câmara de luz UV com lâmpadas UVA 351, com pico de emissão em 340 nm e com intensidade de irradiação espectral de 0,76 W/m³nm. A temperatura da câmara é mantida em (50 ± 3) °C e o ensaio é realizado pelo período de 400 h. A avaliação da amostra é feita através de escala de cinzas, sendo o **grau 3 o requisito mínimo**.

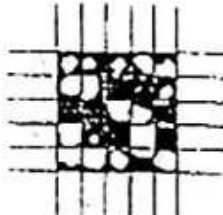
4.3.2 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA AO CORTE CRUZADO (PRI 632/123 - Rev. 00) - (ensaio aplicável à fita de borda sem textura, com tinta e/ou verniz aplicado):

São realizados cortes cruzados, seis em cada sentido, perpendiculares entre si. Sobre o corte é colada fita adesiva. Após (60±5) s da aplicação da fita, esta é puxada no sentido perpendicular ao corpo de prova. O resultado do ensaio é classificado conforme Tabela 1.

Tabela 1 - Classificação do resultado do teste de aderência ao corte cruzado

Classificação	Percentual de área removida	Ilustração
5B As bordas dos cortes são completamente lisas	0 %	
4B Pequenos flocos de revestimento são destacados nas intersecções	Menor que 5 %	
3B Pequenos flocos de revestimento são destacados ao longo das bordas e nas intersecções dos cortes	5 % - 15 %	
2B O revestimento tem flocos ao longo das bordas e em partes dos quadrados	15 % - 35 %	
1B O revestimento tem flocos ao longo das bordas dos cortes nas fitas grandes e destacamento em todo o quadrado	35 % - 65 %	

RELATÓRIO DE ENSAIO N° 557/2020

Classificação	Percentual de área removida	Ilustração
0B Descamação e descolamento maior que o grau 1B	Maior que 65 %	

4.3.3 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO ÁLCOOL ETÍLICO (PRI 632/125 - Rev. 00) - (ensaio aplicável a fita de borda sem textura e com tinta e/ou verniz aplicado):

Mergulhar um pano branco 100 % algodão em um recipiente com álcool etílico comercial (92,8 ° INPM ou 96 GL), após torcer para retirar o excesso e colocar o mesmo estendido sobre a amostra. Sobre o pano colocar o peso de (1,00 ± 0,05) kg. O peso e o pano devem ser arrastados sobre a fita por dez vezes (ida e volta um ciclo) por aproximadamente 500 mm. Este procedimento deve levar no máximo 30 s. Avaliar fita e pano e verificar se houve alteração (cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc). Não pode haver alteração em nenhum corpo de prova.

5 - RESULTADOS:

Ensaio realizado no período de 23/02 a 12/03/2021.

Tipo de fita de borda: Termoplástica.

ENSAIO	RESULTADOS
Resistência à luz UV	Grau 4 (escala de cinzas)
Determinação da aderência ao corte cruzado	5B
Determinação da resistência ao álcool etílico	Sem alteração

- A norma contempla outros ensaios que não foram realizados.

OBSERVAÇÃO: Os resultados são válidos somente para o estado da amostra no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 15 de março de 2021.

LEANDRA BORTOLINI
Gerente Técnica do Laboratório Físico Químico
IST Madeira e Mobiliário

LEANDRA BORTOLINI:89891686000

Assinado de forma digital por LEANDRA BORTOLINI:89891686000
Dados: 2021.03.16 13:47:25 -03'00'

Este documento só deve ser reproduzido por completo.



CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº 420.001/18

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Produto à empresa:
ABNT grants the Product Compliance Certificate to the company:

Tabone Indústria e Comércio de Plásticos Ltda
(Tabone)

CNPJ: 90.102.609/0001-64

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Fitas de Borda para Mobiliário

Modelos	Tipo de Material	Espessura (mm)
Print	PP e PS	0,4 à 3,00
Cristal		
Maxi		
Design		
Color		
Top Color		

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced in the unit located in:

Rua Gerson Andreis, 1.110 - B. Cidade Nova
95112-130 Caxias do Sul - RS

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico ABNT:
Meeting the requirements of specific procedure ABNT:

PE-331

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

ABNT NBR 16332:2014

Modelo de Certificação: 5
Certification Model: 5

Primeira concessão do certificado: 05/03/2015
First grant of the certificate:

Período de validade do certificado:
Validity period of the certificate:

11/07/2018 a 11/07/2021

Este certificado cancela e substitui o de nº 420.001/15.

Data de Emissão: Rio de Janeiro, 11 de julho de 2018
Emission Date

Última Revisão: Rio de Janeiro, 11 de setembro de 2019.
Last Revision

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.
Certificate valid only together with pages 1-2.

Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager

A validade deste Certificado está atrelada à realização das avaliações de manutenção e tratamento de possíveis não conformidades de acordo com as orientações da ABNT e previstas no procedimento específico. Este certificado está sujeito ao contínuo atendimento ao Procedimento Geral para Avaliação de Conformidade, ao Procedimento Específico da Marca de Conformidade ABNT, aos Requisitos da Portaria, bem como aos requisitos da Norma acima, sendo válido somente em original e com o timbre da ABNT em alto-relevo seco, assinado pelo Gerente de Certificação de Produto. Sua validade pode ser confirmada no seguinte endereço eletrônico: www.abnt.org.br (CNPJ 33.402.892/0001-06 - Tel.: (21) 3974-2300 / Fax: (21) 3974-2315).
The validity of this certificate is linked to the realization of maintenance evaluations and treatment of possible non-conformities in accordance with the instructions of ABNT and provided in the specific procedure. This certificate is subject to continuous compliance with the General Procedure for Conformity Assessment, the Specific Procedure for the ABNT Conformity Mark, and the Compliance Requirements of the Portaria, as well as the requirements of the Standard above, being valid only in original and with the ABNT embossed seal, signed by the Product Certification Manager. Its validity can be confirmed at the following electronic address: www.abnt.org.br (CNPJ 33.402.892/0001-06 - Tel.: (21) 3974-2300 / Fax: (21) 3974-2315).



ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas

Av. Treze de Maio, 13 - 28º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901
Rua Conselheiro Nebras, 1131 - Campos Elísios - São Paulo - SP - CEP 01203-002



DAC – 6901/18.

Rio de Janeiro, 07 de Dezembro de 2018.

À
USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (USE MÓVEIS).

At.: Sr. THIAGO A. VANZIN.

Assunto: Declaração de Processo de Certificação

Prezado Senhor,

Declaramos que a empresa **USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA**, encontra-se em processo de certificação sob o nº: 501.GO.003/18, referente ao contrato nº: 501.CP.004/2018, baseada na Norma ABNT NBR 16671:2018 para o produto: Móveis escolares – cadeiras escolares com superfície de trabalho acoplada. A Auditoria de certificação e coleta de amostras foram realizadas em 19/10/2018 conforme descrito no RAT nº: 501-6255/2018 e as amostras coletadas encontram-se no Laboratório SENAI CETEMO – CRL: 0158 para ensaios.

Atenciosamente,

Athayde Filho

Gerência de Certificação de Produto / Coordenação

Telefone: (21) 3974-2300

athayde.filho@abnt.org.br

mj

Empresa interessada : **USE MOVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA**
Rua 28, S/N° - Esquina c/ Rua 30 - APM01 - Residencial Triunfo 1 - Goianira / GO

Pedido de ensaio : 279301

Natureza do trabalho : **TESTE DE EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA**

Indicações fornecidas pelo interessado sobre o material ensaiado:

AMOSTRA RECEBIDA.....: Chapas pintadas 140,0 x 91,0 x 1,0 (mm)

REF. DO CLIENTE.....: E-mail de 26/06/2017



RESULTADOS OBTIDOS

Preparação da amostra

Antes do início do teste a amostra foi enxaguada em água deionizada e seca com jato de ar. Em seguida a amostra foi inserida na câmara de teste permanecendo em exposição contínua por um período pré-determinado pelo interessado.

Acompanhamento diário da câmara

Data	Dados da Câmara	
	Exposição h	Temperatura °C
03/07/2017	0	40,1
04/07/2017	24	40,1
05/07/2017	48	40,2
06/07/2017	72	40,2
07/07/2017	96	40,2
08/07/2017	120	40,2
09/07/2017	144	40,2
10/07/2017	168	40,2
11/07/2017	192	40,0
12/07/2017	216	40,0
13/07/2017	240	40,0
14/07/2017	264	40,1
15/07/2017	288	40,1
16/07/2017	312	40,1
17/07/2017	336	40,1
18/07/2017	360	40,1
19/07/2017	384	40,1
20/07/2017	408	40,1
21/07/2017	432	40,1
22/07/2017	456	40,1
23/07/2017	480	40,1
24/07/2017	504	40,0
25/07/2017	528	40,2
26/07/2017	552	40,1
27/07/2017	576	40,2
28/07/2017	600	40,2
29/07/2017	624	40,2
30/07/2017	648	40,1
31/07/2017	672	40,1
01/08/2017	696	40,2
02/08/2017	720	40,2
03/08/2017	744	40,0
04/08/2017	768	40,0
05/08/2017	792	40,0

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração.

Data	Dados da Câmara	
	Exposição h	Temperatura °C
06/08/2017	816	40,0
07/08/2017	840	40,0
08/08/2017	864	40,1
09/08/2017	888	40,1
10/08/2017	912	40,1
11/08/2017	936	40,1
12/08/2017	960	40,1
13/08/2017	984	40,1
14/08/2017	1008	40,1
15/08/2017	1032	40,2
16/08/2017	1056	40,2
17/08/2017	1080	40,2
18/08/2017	1104	40,1
19/08/2017	1128	40,1
20/08/2017	1152	40,1
21/08/2017	1176	40,1
22/08/2017	1200	40,0
23/08/2017	1224	40,0
24/08/2017	1248	40,0
25/08/2017	1272	40,1
26/08/2017	1296	40,1
27/08/2017	1320	40,1
28/08/2017	1344	40,1
29/08/2017	1368	40,1
30/08/2017	1392	40,1
31/08/2017	1416	40,1
01/09/2017	1440	40,1
02/09/2017	1464	40,2
03/09/2017	1488	40,2
04/09/2017	1512	40,1
05/09/2017	1536	40,1
06/09/2017	1560	40,1
07/09/2017	1584	40,1
08/09/2017	1608	40,1
09/09/2017	1632	40,1
10/09/2017	1656	40,1
11/09/2017	1680	40,1
12/09/2017	1704	40,1
13/09/2017	1728	40,1
14/09/2017	1752	40,1
15/09/2017	1776	40,0
16/09/2017	1800	40,1
17/09/2017	1824	40,1
18/09/2017	1848	40,0
19/09/2017	1872	40,0
20/09/2017	1896	40,0
21/09/2017	1920	40,0
22/09/2017	1944	40,0
23/09/2017	1968	40,1
24/09/2017	1992	40,1
25/09/2017	2008	40,1

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração.

RP-EM18 - Rev. 0

TORK Controle Tecnológico de Materiais Ltda.TORK SP: Rua Cruzeiro, 419 – CEP: 01137-000 – Tel./fax: (11) 3392-3902 – e-mail: tork@laboratorios-tork.com.br
TORK BARRA FUNDA: Rua Dr. Ribeiro de Almeida, 203 – CEP: 01137-020 – Tel./fax: (11) 3392-3902 – e-mail: tork@laboratorios-tork.com.br

Notas:

1) Suporte de amostras: linhas de nylon e grade em material plástico

2) Leituras de temperatura são registradas a cada 5 minutos através de softwares de acompanhamento. Os resultados dispostos no relatório são registros da média diária.

Equipamentos utilizados:

Câmara de Corrosão: Identificação Tork: 5120

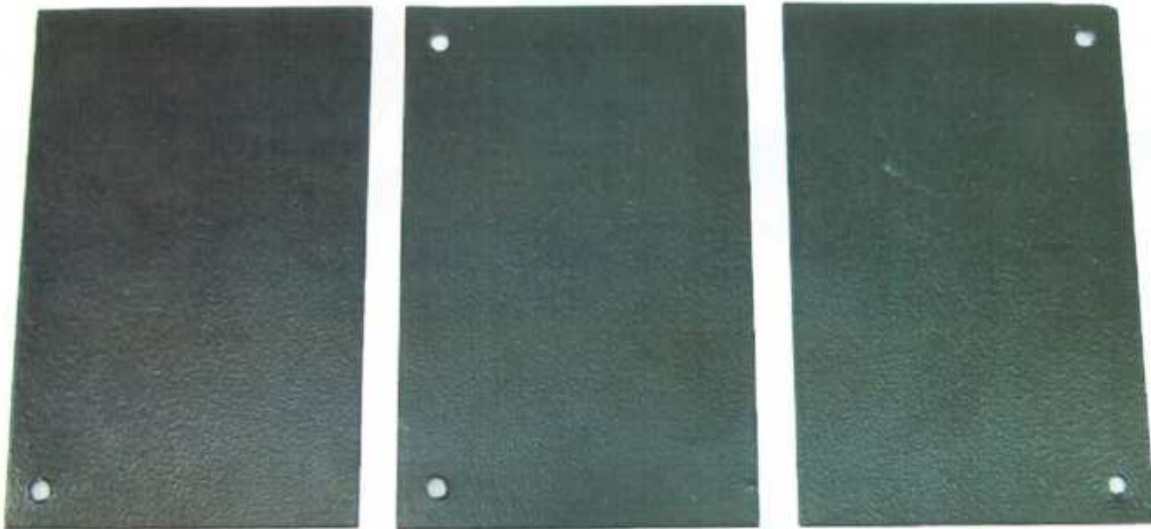
Controlador de Temperatura: Identificação Tork: 5121 - Certificado RBC/CTM 217302 - válido até 07/2018

Medidor de pH Digital: Identificação Tork 4654 - Certificado RBC/Visomes LV 03123-06311-17-R0 - válido até 03/2018

Condutivímetro: Identificação Tork: 4952 - Certificado RBC/Elus R2308/15 - válido até 03/2018

Imagens da amostra

Antes do Teste



Após o Teste



Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração.

Avaliações após 2008 horas de exposição à atmosfera úmida saturada

A amostra permaneceu em exposição contínua por 2008 horas. Durante este período foram feitas inspeções a cada 24 horas exceto aos finais de semana e feriado conforme previsto no método ABNT NBR 8095. Após concluir o período de exposição especificado pelo interessado a amostra foi removida da câmara, seca com jato de ar e fotografada. Com 2008 horas de exposição nenhum dos corpos de prova apresentou alterações visíveis.

Critérios avaliados	Norma de avaliação	Corpo de prova		
		1	2	3
Grau de enferrujamento	ABNT NBR ISO 4628-3	Ri0	Ri0	Ri0
Grau de empolamento	ABNT NBR 5841	d0/t0	d0/t0	d0/t0

Método de exposição conforme ABNT NBR 8095, ed. 2015

Avaliação do grau de empolamento ABNT NBR 5841, ed. 2015

Determinação do grau de enferrujamento conforme ABNT NBR ISO 4628-3, ed. 2015

Procedimento Tork: P-1004.

Local e Data dos Ensaios: São Paulo, de 03 de Julho à 25 de Setembro de 2017.

Emissão do Relatório: São Paulo, 11 de Outubro de 2017.

Eng. Leopoldo Rosalin de Oliveira – CREA 0600318910
Gerente Técnico de Laboratório Tork SP

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração.

Empresa interessada : USE MOVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA
Rua 28, s/nº - Esquina c/ Rua 30 - APM01 - Goianira / GO

Pedido de ensaio : 266680

Natureza do trabalho : ENSAIO DE FLEXIBILIDADE - MANDRIL CÔNICO

Indicações fornecidas pelo interessado sobre o material ensaiado:

DATA RECEBIMENTO / INSPEÇÃO...: 31/07/2014 - Entregue no Laboratório
FABRICANTE.....: Use Moveis Para Escritório Ltda
AMOSTRA.....: A
MONOVIA.....: 1,5
CURA E SECAGEM.....: Conforme
TRATAMENTO NANO.....: Conforme
MEDIA CAMADA DOIS LADOS.....: 56 µm
COR.....: Cristal Perolado
QUANTIDADE DE AMOSTRAS.....: 03 placas pintadas

1- ENSAIO DE FLEXIBILIDADE - MANDRIL CÔNICO - Conforme Norma ABNT NBR 10545.

Procedimento: A chapa foi curvada sobre um mandril cônico, com as dimensões determinadas pela norma, em um ângulo de 180º em aproximadamente 15 segundos. Após o dobramento a camada de tinta foi avaliada quanto a sua integridade.



Resultado: Após o dobramento a tinta não apresentou destacamento da chapa.

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

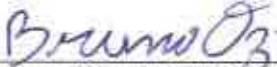
- 1 - A amostra foi ensaiada conforme Procedimento Tork P-908.
- 2 - Ensaio realizado a uma temperatura ambiente (23 ± 2) °C.
- 3 - A amostra foi ensaiada conforme Norma ABNT NBR 10545, ed. 1988.
- 4 - Equipamentos utilizados:

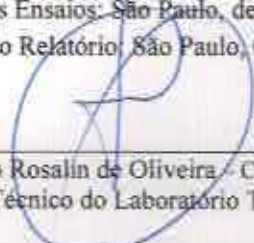
Mandril Cônico: Identificação Tork: 4983 - Certificado Tork 14071645AFSP - 07/2016

Termômetro Digital: Identificação Tork 4833 - Certificado RBC/ABS CAL - 112565/14 - válido até 04/2015

Local e Data dos Ensaio: São Paulo, de 04 de Agosto de 2014.

Emissão do Relatório: São Paulo, 05 de Agosto de 2014.


Eng. Bruno Ozi S. R. de Oliveira - CREA 2605628078
Chefe do Laboratório de Testes em Produtos


Eng. Leopoldo Rosalín de Oliveira - CREA 0600318910
Gerente Técnico do Laboratório Tork SP

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução, total ou parcial, só poderá ser feita mediante prévia autorização do laboratório emissor.

TORK Controle Tecnológico de Materiais Ltda.

Empresa interessada : **USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA**
Rua 28, s/nº - Esquina c/ Rua 30 - APM01 - Goianira / GO

Pedido de ensaio : 266680

Natureza do trabalho : **ENSAIO DE FLEXIBILIDADE - MANDRIL CÔNICO**

Indicações fornecidas pelo interessado sobre o material ensaiado:

DATA RECEBIMENTO / INSPEÇÃO.: 31/07/2014 - Entregue no Laboratório
FABRICANTE.: Use Moveis Para Escritório Ltda.
AMOSTRA.: B
MONGVIA.: 12
CURA E SECAGEM.: Conforme
TRATAMENTO NANO.: Conforme
MEDIA CAMADA DOIS LADOS.: 120 µm
COR.: Preto
QUANTIDADE DE AMOSTRAS.: 03 placas pintadas

I - ENSAIO DE FLEXIBILIDADE - MANDRIL CÔNICO - Conforme Norma ABNT NBR 10545.

Procedimento: A chapa foi curvada sobre um mandril cônico, com as dimensões determinadas pela norma, em um ângulo de 180º em aproximadamente 15 segundos. Após o dobramento a camada de tinta foi avaliada quanto a sua integridade.



Resultado: Após o dobramento a tinta não apresentou destacamento da chapa.

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

- 1 - A amostra foi ensaiada conforme Procedimento Tork P-908.
- 2 - Ensaio realizado a uma temperatura ambiente (23 ± 2) °C.
- 3 - A amostra foi ensaiada conforme Norma ABNT NBR 10545, ed. 1988.
- 4 - Equipamentos utilizados:

Mandril Cônico: Identificação Tork: 4983 - Certificado Tork 14071645AFSP - 07/2016

Termômetro Digital: Identificação Tork 4833 - Certificado RBC/ABSI CAL - 112565/14 - válido até 04/2015

Local e Data dos Ensaio: São Paulo, de 04 de Agosto de 2014.

Emissão do Relatório: São Paulo, 05 de Agosto de 2014.

Eng. Bruno Ozi S. R. de Oliveira - CREA 2605628078
Chefe do Laboratório de Testes em Produtos

Eng. Leopoldo Rosalva de Oliveira - CREA 0600318910
Gerente Técnico do Laboratório Tork SP

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução, total ou parcial, só poderá ser feita mediante prévia autorização do laboratório emissor.



FIERGS SENAI

CENTRO TECNOLÓGICO DO MOBILIÁRIO - CETEMO

Av. Pres. Costa e Silva, 571
CEP 95700-000 - Bento Gonçalves - RS - Brasil
Fone: (54) 3449-3500 - Fax: (54) 3449-3513
laboratorio.cetemo@senairs.org.br

LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE

RECEBIMENTO Nº: 505/13 de 22/05/2013

Proposta nº: 220/13

Interessados: USE Móveis para Escritório Ltda.
CNPJ: 01.927.184/0001-00 IE: 10.364.549-7
Rua 28 esquina com Rua 30, Lote Área AMP 01
75370-000 - Goianira - GO
62 3516 5527 / 62 3576 1883



ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA

1 - DESCRIÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

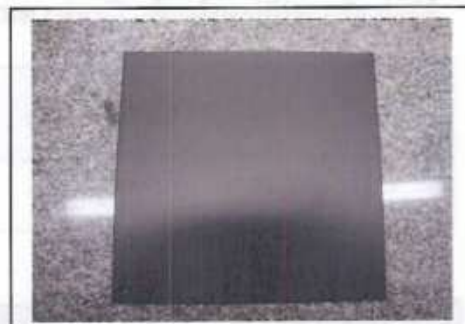
Chapa 200x200 # 18 .

2 - AMOSTRAGEM:

A coleta, amostragem e identificação são de responsabilidade do cliente.

3 - NATUREZA DO TRABALHO:

Através da realização destes ensaios pretende-se avaliar o desempenho da amostra, realizado de acordo com a norma descrita no item 4.3.



4 - PROCEDIMENTO:

4.1 - PREPARAÇÃO DO CORPO-DE-PROVA:

A amostra foi preparada pelo cliente. Foram recebidos 04 corpos-de-prova.

4.2 – CONDICIONAMENTO:

O ensaio deve ser realizado a temperatura de $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ e umidade relativa do ar de $(65\pm 5)\%$.

4.4 - MÉTODO DE ENSAIO:

O desenvolvimento do ensaio foi conforme a norma **NBR 11003/2009** – Tintas – Determinação da aderência (PRI 632/444 – 2ª Ed. Revisão 03).

Método A - Corte em X, é utilizado para espessura de película seca maior ou igual a 70µm. Com um dispositivo de corte e um gabarito, são realizados cortes cruzados e interceptados ao meio, formando um X. Uma fita adesiva é aplicada sobre os cortes. Depois de 1 a 2 minutos a fita é retirada puxando-a em um ângulo próximo a 180°. A avaliação do resultado é realizada conforme tabelas abaixo:

Destacamento na intersecção
Y ₀ - Nenhum destacamento na intersecção
Y ₁ - Destacamento de 1mm a 2mm em um ou em ambos os lados na intersecção
Y ₂ - Destacamento acima de 2mm até 4mm em um ou em ambos os lados na intersecção
Y ₃ - Destacamento acima de 4mm até 6 mm em um ou em ambos os lados na intersecção
Y ₄ - Destacamento acima de 6mm em um ou em ambos os lados na intersecção

Destacamento ao longo das incisões
X ₀ - Nenhum destacamento ao longo das incisões
X ₁ - Destacamento de até 1mm ao longo das incisões
X ₂ - Destacamento acima de 1mm até 2mm ao longo das incisões
X ₃ - Destacamento acima de 2mm até 3mm ao longo das incisões
X ₄ - Destacamento acima de 3mm ao longo das incisões

5 - RESULTADOS:

Ensaio realizado em 24/05/13.

Espessura média: 75 µm

Método utilizado A: Corte em X

AMOSTRA	RESULTADO
01	Y ₀ /X ₀

OBSERVAÇÃO: Os resultados são válidos somente para o estado das amostras no momento do ensaio.

Bento Gonçalves, 24 de maio de 2013.



MARIA BALLESTRIN BERTARELLO

Gerente Técnica

Laboratório de Controle de Qualidade

SENAI/CETEMO

Empresa interessada : **USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA**
Rua 28, s/nº - Esquina c/ Rua 30 - APM01 - Goianira / GO

Pedido de ensaio : 266123

Natureza do trabalho: **TESTE DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA**

Indicações fornecidas pelo interessado sobre o material ensaiado:

AMOSTRA RECEBIDA.....: 03 corpos de prova

IDENTIFICAÇÃO.....: Chapas pintadas 140 x 90 x 1 (mm)

RESULTADOS OBTIDOS

Data	Dados da Câmara		Dados da solução coletada			Dados da(s) amostra (s)		
	Exposição h	Temperatura °C	Volume mL/h	Concentração (%)	pH	Eventos	Horários	Situação
16/Jun	0	35,0	***	***	***	Entrada na câmara	16h00min	Início do teste
17/Jun	24	35,0	1,30	4,5	6,8	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
18/Jun	48	35,0	1,50	4,6	6,8	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
19/Jun	72	35,0	1,50	4,6	6,8	Feriado	Teste contínuo	Não verificado
20/Jun	96	35,1	1,60	4,7	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
21/Jun	120	35,0	1,30	4,5	6,8	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
22/Jun	144	35,0	1,30	4,5	6,8	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
23/Jun	168	35,0	1,30	4,5	6,8	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
24/Jun	192	35,0	2,00	4,5	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
25/Jun	216	35,1	1,90	4,6	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
26/Jun	240	35,1	1,30	4,4	6,8	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
27/Jun	264	35,1	1,30	4,5	6,6	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
28/Jun	288	35,0	1,30	4,7	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
29/Jun	312	35,0	1,30	4,7	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
30/Jun	336	35,0	1,30	4,7	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
01/Jul	360	35,2	1,30	4,6	6,6	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
02/Jul	384	35,2	1,30	4,6	6,6	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
03/Jul	408	35,0	1,20	4,5	6,6	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
04/Jul	432	35,0	1,10	4,6	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
05/Jul	456	35,0	1,10	4,6	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
06/Jul	480	35,0	1,10	4,6	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
07/Jul	504	35,0	1,10	4,6	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
08/Jul	528	35,0	1,00	4,5	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
09/Jul	552	35,1	1,30	4,5	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
10/Jul	576	35,1	1,30	4,5	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
11/Jul	600	35,1	1,10	4,5	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
12/Jul	624	35,0	1,10	4,5	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
13/Jul	648	35,0	1,10	4,5	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
14/Jul	672	35,0	1,10	4,5	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
15/Jul	696	35,0	1,10	4,3	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
16/Jul	720	35,1	1,00	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
17/Jul	744	35,0	1,30	4,5	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
18/Jul	768	35,0	1,50	4,5	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
19/Jul	792	35,1	1,40	4,0	6,7	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
20/Jul	816	35,1	1,40	4,0	6,7	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
21/Jul	840	35,1	1,40	4,0	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações

Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL 0056.

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração. As opiniões e interpretações expressas neste relatório não fazem parte do escopo de acreditação deste laboratório.

Data	Dados da Câmara		Dados da solução coletada			Dados da(s) amostra (s)		
	Exposição h	Temperatura °C	Volume mL/h	Concentração (%)	pH	Eventos	Horários	Situação
22/Jul	864	35,0	1,40	4,0	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
23/Jul	888	35,1	1,50	4,0	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
24/Jul	912	36,0	1,50	4,0	6,8	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
25/Jul	936	35,4	1,50	4,3	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
26/Jul	960	35,0	1,50	4,0	6,7	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
27/Jul	984	35,0	1,50	4,0	6,7	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
28/Jul	1008	35,0	1,50	4,0	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
29/Jul	1032	35,0	1,50	4,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
30/Jul	1056	35,1	1,60	4,5	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
31/Jul	1080	35,2	1,70	4,4	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
01/Ago	1104	35,8	1,50	4,3	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
02/Ago	1128	35,8	1,00	4,1	6,6	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
03/Ago	1152	35,8	1,00	4,1	6,6	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
04/Ago	1176	35,8	1,00	4,1	6,6	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
05/Ago	1200	35,8	1,00	4,0	6,6	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
06/Ago	1224	35,1	2,00	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
07/Ago	1248	35,0	1,80	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
08/Ago	1272	35,1	1,30	4,5	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
09/Ago	1296	35,1	1,20	4,8	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
10/Ago	1320	35,1	1,20	4,8	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
11/Ago	1344	35,1	1,20	4,8	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
12/Ago	1368	35,1	1,20	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
13/Ago	1392	35,2	1,20	4,9	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
14/Ago	1416	35,0	1,20	5,5	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
15/Ago	1440	35,1	1,40	5,1	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
16/Ago	1464	35,1	1,40	5,0	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
17/Ago	1488	35,1	1,40	5,0	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
18/Ago	1512	35,1	1,40	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
19/Ago	1536	35,1	1,00	5,1	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
20/Ago	1560	35,2	1,60	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
21/Ago	1584	35,2	1,90	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
22/Ago	1608	35,1	1,90	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
23/Ago	1632	35,1	1,00	5,3	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
24/Ago	1656	35,1	1,00	5,3	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
25/Ago	1680	35,1	1,00	5,3	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
26/Ago	1704	35,1	1,00	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
27/Ago	1728	35,1	1,40	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
28/Ago	1752	35,1	1,40	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
29/Ago	1776	35,1	1,60	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Sem alterações
30/Ago	1800	35,0	1,00	5,0	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
31/Ago	1824	35,0	1,00	5,0	6,5	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
01/Set	1848	35,0	1,00	5,0	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Corrosão nas bordas
02/Set	1872	35,1	1,70	4,9	6,5	Inspeção	16h as 16h05min	Corrosão nas bordas
03/Set	1896	35,0	1,10	5,0	6,8	Inspeção	16h as 16h05min	Corrosão nas bordas
04/Set	1920	35,0	1,20	4,8	6,7	Inspeção	16h as 16h05min	Corrosão nas bordas
05/Set	1944	35,0	1,00	4,5	6,6	Inspeção	16h as 16h05min	Corrosão nas bordas
06/Set	1968	35,1	1,00	5,0	6,6	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
07/Set	1992	35,1	1,00	5,0	6,6	Fim de semana	Teste contínuo	Não verificado
08/Set	2008	35,1	1,00	5,0	6,6	Fim do teste	08h00min	Corrosão nas bordas

Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL 0056.

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração. As opiniões e interpretações expressas neste relatório não fazem parte do escopo de acreditação deste laboratório.

RP-EM - Rev.6

TORK Controle Tecnológico de Materiais Ltda.

SP - Rua Cruzeiro, 415 a 423 - CEP 01137-000 - Tel./fax: (11) 3392-3902 - e-mail: tork@laboratorios-tork.com.br

RJ - Rua Leopoldino de Oliveira, 392 - Turiaçu - CEP 21360-060 - Tel./Fax: (21) 3830-0011 - e-mail: torkrj@laboratorios-tork.com.br

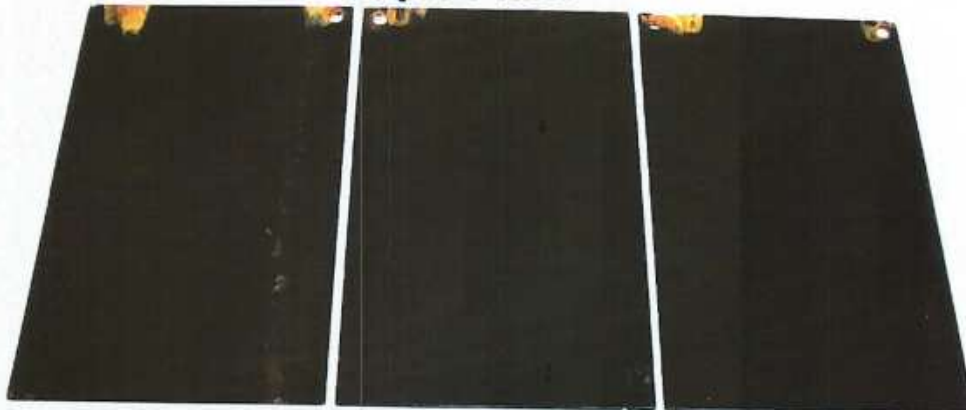
KE

Notas:

- 1) Volume da solução salina coletada no interior da câmara, dado em mililitro por hora por 80cm²
- 2) Concentração de sal na névoa coletada, medida a 25°C
- 3) pH da solução coletada, medido a 25°C
- 4) Solução Salina – 5 partes em massa de cloreto de sódio em 95 partes de água destilada.
- 5) Suporte de amostras: linhas de nylon e grade em material plástico

Informações complementares:

Câmara de Névoa Salina - Modelo USC MP02/2004 - Identificação: 4737.
Controlador de Temperatura: Identificação 4738 - Certificado RBC/ABSI CAL-C-3230/14 - válido até 07/2015
Controlador de Temperatura: Identificação 4739 - Certificado RBC/ABSI CAL-C-3229/14 - válido até 07/2015
Manômetro: Identificação Tork: 4742 - Certificado RBC/Tork 14071823AFSP - válido até 07/2015
Manômetro: Identificação Tork: 4743 - Certificado RBC/Tork 14071824AFSP - válido até 07/2015
Proveta Graduada: Identificação Tork: 4684 - Certificado RBC/FGG 0568/2011 - válido até 03/2016
Proveta Graduada: Identificação Tork: 4686 - Certificado RBC/FGG 0903/2011 - válido até 04/2016
Refratômetro de Alta Resolução para Salinidade: Identificação Tork: 4951 - Certificado RBC/Elus R1503/13 - válido até 02/2015
Medidor de pH Digital: Identificação Tork 4654 - Certificado RBC/Visomes LV 48006-13-RO- válido até 12/2014
Condutivímetro: Identificação Tork: 4952 - Certificado RBC/Elus R1502/13 - válido até 02/2015
Condutivímetro: Identificação Tork: 4952 - Certificado RBC/Elus R1502/13 - válido até 02/2015

Antes do teste**Após o teste**

Conclusão: Com 1848 horas de exposição à névoa salina neutra a amostra apresentou corrosão vermelha nas bordas da amostra. O ensaio prosseguiu até 2008 horas de exposição sendo que os corpos de prova apresentaram em média 2% de corrosão, concentrada apenas nas bordas da amostra, não foi detectado empolamento ou outras descontinuidades.

Método de ensaio conforme ABNT 8094, ed. 83

Método de avaliação conforme ABNT NBR 5770, ed. 84

Método de avaliação conforme ABNT NBR 5841, ed. 74

Procedimento Tork: P-521.

Local e Data dos Ensaio: São Paulo, de 16 de Junho a 08 de Setembro de 2014.

Emissão do Relatório: São Paulo, 16 de Setembro de 2014.

Eng. Leopoldo Rosalin de Oliveira – CREA 0600318910
Gerente Técnico do Laboratório Tork SP

Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL 0056.

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração. As opiniões e interpretações expressas neste relatório não fazem parte do escopo de acreditação deste laboratório.

RELATÓRIO DE ENSAIO Nº: 14072428MESP

Fl. 1/2

Empresa interessada : **USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA**
Rua 28, s/nº - Esquina c/ Rua 30 - APM01 - Goianira / GO

Pedido de ensaio : 266123

Natureza do trabalho: **TESTE DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE (KESTERNICH)**

Indicações fornecidas pelo interessado sobre o material ensaiado:

AMOSTRA RECEBIDA.....: 03 corpos de prova

IDENTIFICAÇÃO.....: Chapas pintadas 140 x 90 x 1 (mm)

RESULTADOS OBTIDOS

Data	Hora	Atmosfera	Temperatura	Umidade	VolumeSO ₂ (L)	Situação	Avaliações
30/06	08:00	Injeção de gás	41,0°C	Saturada	2,0	Início do primeiro ciclo	***
	16:00	Saída do gás	Ambiente	Ambiente		Fim do primeiro ciclo	Sem alterações
01/07	08:00	Injeção de gás	41,0°C	Saturada	2,0	Início do segundo ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do segundo ciclo	Sem alterações
02/07	08:00	Injeção de gás	40,4°C	Satura	2,0	Início do terceiro ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do terceiro ciclo	Sem alterações
03/07	08:00	Injeção de gás	40,5°C	Saturada	2,0	Início do quarto ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do quarto ciclo	Sem alterações
04/07	08:00	Injeção de gás	40,5°C	Saturada	2,0	Início do quinto ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do quinto ciclo	Sem alterações
07/07	08:00	Injeção de gás	40,5°C	Saturada	2,0	Início do sexto ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do sexto ciclo	Sem alterações
08/07	08:00	Injeção de gás	40,1°C	Saturada	2,0	Início do sétimo ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do sétimo ciclo	Sem alterações
09/07	08:00	Injeção de gás	40,1°C	Saturada	2,0	Início do oitavo ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do oitavo ciclo	Sem alterações
10/07	08:00	Injeção de gás	40,1°C	Saturada	2,0	Início do nono ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do nono ciclo	Sem alterações
11/07	08:00	Injeção de gás	40,1°C	Saturada	2,0	Início do décimo ciclo	***
	16:00	Saída de gás	Ambiente	Ambiente		Fim do décimo ciclo	Sem alterações

Informações complementares:

- Cilindro de SO₂
- Câmara de testes de corrosão: Identificação: 4509
- Controlador de Temperatura: Identificação Tork: 4687 - Certificado RBC/ABSI CAL- B 2684/14 - válido até 03/2015
- Condutivímetro: Identificação Tork: 4952 - Certificado RBC/Elus R1502/13 - válido até 02/2015
- Suporte de amostras em linhas de nylon

Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL 0056.

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração. As opiniões e interpretações expressas neste relatório não fazem parte do escopo de acreditação deste laboratório.

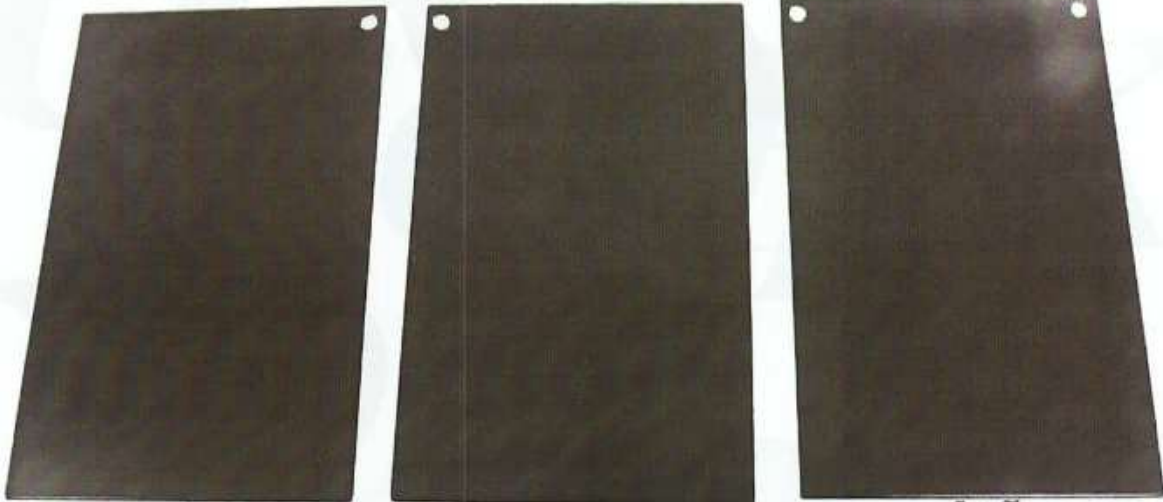
RP-EM - Rev.6

TORK Controle Tecnológico de Materiais Ltda.

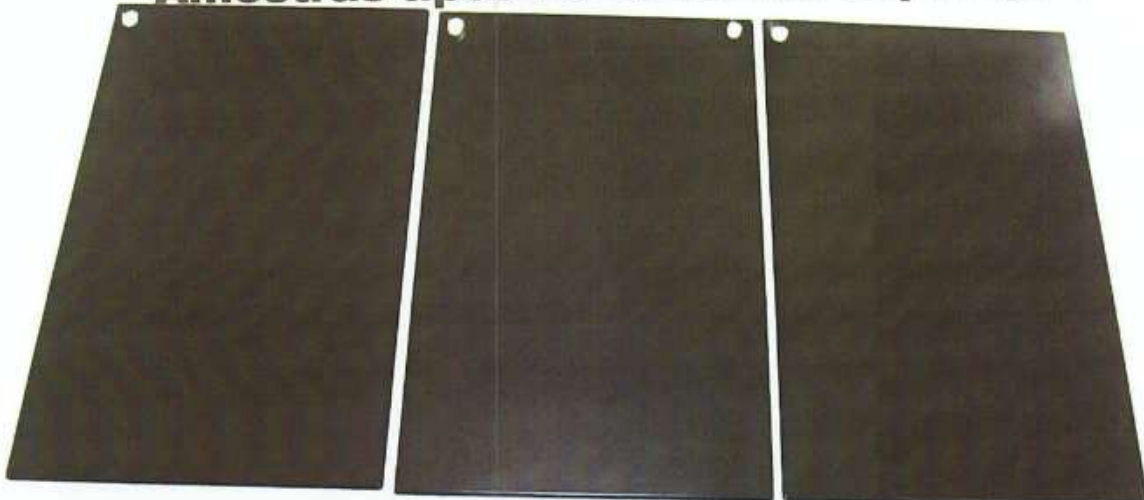
SP - Rua Cruzeiro, 415 a 423 - CEP 01137-000 - Tel./Fax: (11) 3392-3902 - e-mail: tork@laboratorios-tork.com.br
RJ - Rua Leopoldino de Oliveira, 392 - Turiaçu - CEP 21360-060 - Tel./Fax: (21) 3830-0011 - e-mail: torkrj@laboratorios-tork.com.br

KE

Antes do teste



Amostras após 10 ciclos de exposição



Conclusão: Com 10 ciclos de exposição ao dióxido de enxofre as amostras não apresentaram produtos de corrosão.

Método de ensaio conforme ABNT NBR 8096, ed. 1983.

Procedimento Tork: P-524.

Local e Data dos Ensaio: São Paulo, de 30 de Junho a 11 de Julho 2014.

Emissão do Relatório: São Paulo, 25 de Julho 2014.

Eng. Leopoldo Rosalin de Oliveira - CREA 0600318910
Gerente Técnico do Laboratório Tork SP

Laboratório de Ensaio acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL 0056.
Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração. As opiniões e interpretações expressas neste relatório não fazem parte do escopo de acreditação deste laboratório.



GOIANIRA
...o povo se alegra

SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE

2020

**PREFEITURA MUNICIPAL DE GOIANIRA
SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE**

RECADASTRO AMBIENTAL Nº 191/ 2020

Declaramos para os fins que se fizerem necessários, com base nos documentos apresentados pelo requerente, que o estabelecimento **USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA** registrado sob o **CNPJ: 01.927.184/0001-00**, encontra-se cadastrado nesta secretaria.

Goianira, 28 de Fevereiro de 2020

DONIZETE PEREIRA DO COUTO.
SECRETARIO INTERINO DE MEIO AMBIENTE.
PORTARIA Nº 278/17.

PREFEITURA MUNICIPAL DE GOIANIRA
SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE

RECADASTRO AMBIENTAL Nº 132/ 2022

Declaramos para os fins que se fizerem necessários, com base nos documentos apresentados pelo requerente, que o estabelecimento **USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA EM RECUPERAÇÃO JUDICIAL** registrado sob o CNPJ: **01.927.184/0001-00**, encontra-se cadastrado nesta secretaria.

Goianira, 02 de março de 2022.



DONIZETE PEREIRA DO COUTO.
SECRETARIO INTERINO DE MEIO AMBIENTE.
PORTARIA Nº 278/17.



**PREFEITURA MUNICIPAL DE GOIANIRA
SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE**

RECADASTRO AMBIENTAL Nº 134/ 2022

Declaramos para os fins que se fizerem necessários, com base nos documentos apresentados pelo requerente, que o estabelecimento **CENTRAL MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA** registrado sob o **CNPJ: 09.211.711/0001-80**, encontra-se cadastrado nesta secretaria.

Goianira, 02 de março de 2022.



DONIZETE PEREIRA DO COUTO.
SECRETARIO INTERINO DE MEIO AMBIENTE.
PORTARIA Nº 278/17.



SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE-SEMMA LICENÇA PARA FUNCIONAMENTO

PROCESSO Nº 0126/2022

LICENÇA 074/2022

A SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE, no uso de suas atribuições que lhe foram conferidas pela Lei Municipal Nº 1.288/2009 e a Resolução CEMAM 69/2006, concede a presente **LICENÇA PARA FUNCIONAMENTO** nas condições especificadas abaixo.

1. EMPREENDIMENTO: USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA EM RECUPERAÇÃO JUDICIAL

1.1 Endereço: RUA 28 ESQUINA C/ RUA 30, AREA APM 01 ST TRIUNFO

1.2 CEP: 75.370.000

1.3 CNPJ: 01.927.184/0001-00

2. ATIVIDADE LICENCIADA: FABRICAÇÃO DE MOVEIS COM PREDOMINÂNCIA DE MADEIRA

2.1 Locais da Atividade: RUA 28 ESQUINA C/ RUA 30, AREA APM 01 ST TRIUNFO

2.2 Área Total: 23.904,69 m²

3. EXIGÊNCIAS TÉCNICAS – OBSERVAÇÕES:

3.1- A presente Licença **LICENÇA PARA FUNCIONAMENTO** está sendo concedida, com base nas informações constantes no processo e não dispensa nem substitui outros alvarás ou certidões exigidas pela Legislação Federal, Estadual ou Municipal.

3.2- A presente Licença refere-se aos locais, equipamentos e/ou processos relacionados no projeto apresentado e neste licenciamento.

3.3- A SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE deverá ser comunicada imediatamente, em caso de acidentes que envolvam o Meio Ambiente.

3.4- A SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE reserva-se no direito de revogar a presente Licença no caso de descumprimento destas condicionantes, ou de qualquer dispositivo que fira a Legislação Ambiental vigente, assim como, a omissão ou falsa descrição de informações relevantes que subsidiam a sua expedição, ou superveniência de graves riscos ambientais e de saúde.

3.5- O funcionamento e as atividades do empreendimento, não poderão causar transtornos ao Meio Ambiente e/ou a terceiros, fora da área de sua propriedade ou dentro dela.

3.6- Todas as fontes de emissões atmosféricas, de ruídos e vibrações, deverão ser mantidas com seus parâmetros nos níveis estabelecidos pela Legislação Ambiental.

3.7- Todos os resíduos sólidos e semi-sólidos gerados pelas atividades da empresa deverão ter acondicionamento e destinação final adequados.

4. EXIGÊNCIAS TÉCNICAS COMPLEMENTARES

- Evitar derramamento de óleo e graxas e, caso ocorra, proceder a sua retirada e destinação adequada;
- Evitar poluição atmosférica e por ruídos e vibrações, promovendo a devida manutenção mecânica nas máquinas e demais equipamentos utilizados nos trabalhos;
- Caso as exigências aqui mencionadas não sejam satisfeitas, a presente licença ambiental estará cancelada;
- Esta Secretaria reserva o direito de fazer novas exigências caso considere necessário.

5. VALIDADE DA PRESENTE LICENÇA: 31/12/2022

Goianira, 02 de março de 2022.



DONIZETE PEREIRA DO COUTO.

SECRETARIO INTERINO DE MEIO AMBIENTE.

PORTARIA Nº 278/17.

SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE-SEMMA LICENÇA PARA FUNCIONAMENTO

PROCESSO Nº 0126/2022

LICENÇA 074/2022

A SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE, no uso de suas atribuições que lhe foram conferidas pela Lei Municipal Nº 1.288/2009 e a Resolução CEMAM 69/2006, concede a presente **LICENÇA PARA FUNCIONAMENTO** nas condições especificadas abaixo.

1. EMPREENDIMENTO: USE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA EM RECUPERAÇÃO JUDICIAL

1.1 Endereço: RUA 28 ESQUINA C/ RUA 30, AREA APM 01 ST TRIUNFO

1.2 CEP: 75.370.000

1.3 CNPJ: 01.927.184/0001-00

2. ATIVIDADE LICENCIADA: FABRICAÇÃO DE MOVEIS COM PREDOMINÂNCIA DE MADEIRA

2.1 Locais da Atividade: RUA 28 ESQUINA C/ RUA 30, AREA APM 01 ST TRIUNFO

2.2 Área Total: 23.904,69 m²

3. EXIGÊNCIAS TÉCNICAS – OBSERVAÇÕES:

3.1- A presente Licença **LICENÇA PARA FUNCIONAMENTO** está sendo concedida, com base nas informações constantes no processo e não dispensa nem substitui outros alvarás ou certidões exigidas pela Legislação Federal, Estadual ou Municipal.

3.2- A presente Licença refere-se aos locais, equipamentos e/ou processos relacionados no projeto apresentado e neste licenciamento.

3.3- A SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE deverá ser comunicada imediatamente, em caso de acidentes que envolvam o Meio Ambiente.

3.4- A SECRETARIA MUNICIPAL DE MEIO AMBIENTE reserva-se no direito de revogar a presente Licença no caso de descumprimento destas condicionantes, ou de qualquer dispositivo que fira a Legislação Ambiental vigente, assim como, a omissão ou falsa descrição de informações relevantes que subsidiam a sua expedição, ou superveniência de graves riscos ambientais e de saúde.

3.5- O funcionamento e as atividades do empreendimento, não poderão causar transtornos ao Meio Ambiente e/ou a terceiros, fora da área de sua propriedade ou dentro dela.

3.6- Todas as fontes de emissões atmosféricas, de ruídos e vibrações, deverão ser mantidas com seus parâmetros nos níveis estabelecidos pela Legislação Ambiental.

3.7- Todos os resíduos sólidos e semi-sólidos gerados pelas atividades da empresa deverão ter acondicionamento e destinação final adequados.

4. EXIGÊNCIAS TÉCNICAS COMPLEMENTARES

- Evitar derramamento de óleo e graxas e, caso ocorra, proceder a sua retirada e destinação adequada;
- Evitar poluição atmosférica e por ruídos e vibrações, promovendo a devida manutenção mecânica nas máquinas e demais equipamentos utilizados nos trabalhos;
- Caso as exigências aqui mencionadas não sejam satisfeitas, a presente licença ambiental estará cancelada;
- Esta Secretaria reserva o direito de fazer novas exigências caso considere necessário.

5. VALIDADE DA PRESENTE LICENÇA: 31/12/2022

Goianira, 02 de março de 2022.



DONIZETE PEREIRA DO COUTO.

SECRETARIO INTERINO DE MEIO AMBIENTE.

PORTARIA Nº 278/17.

Empresas Interessadas: **USE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA.**
Rua 28 esquina com a Rua 30, S/N - Triunfo – Goiânia/GO.

CENTRAL MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA
Avenida Colombo Baiocchi Filho, S/N, Quadra 3, Lote 1, – Goiânia/GO.

Empresa Solicitante: **ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS – ABNT**
Avenida Treze de Maio, 13 / 29ª Andar – Rio de Janeiro/RJ.



Pedido de Ensaio: 11.355

Natureza do trabalho: **ENSAIOS DE DIVERSOS EM CHAPA DE AÇO PINTADA.**

Indicações fornecidas pelo interessado sobre o material a ser ensaiado.

MATERIAL:.....: Chapa de aço pintada com Tinta Epoxi.

FABRICANTE:.....: Use moveis para escritório .

QUANTIDADE AMOSTRA.....: 25 Amostras.

DATA/INSPEÇÃO.....: 02/06/2021 – Entregue no Laboratório

LOTE.....: 2509297

IDENTIFICAÇÃO.....: Chapas pintadas com tinta epóxi – Politherm 20R TX Preto 72280 – Epoxi/Poliéster
Lote 250997.

LACRE.....: Lacrada com fita adesiva.

RAT.....: 271-2806/21 e 271-2755/21

ACOMPANHAMENTO.....: Ensaios acompanhados pela avaliadora: Viviane Paixão Cavalcante

RESULTADOS ENCONTRADOS

I. RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA.

Procedimento: As amostras foram submetidas ao ensaio de névoa salina com temperatura de ensaio de $(35 \pm 1)^\circ\text{C}$ e em Solução Salina: 5 partes em massa de NaCl em 95 partes de H_2O , conforme norma técnica ABNT NBR 8094:1983.

Amostras	Tempo de Exposição (horas)	Resultado
01	336	Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015
02		Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015.
03		Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015.

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução, só poderá ser feita integralmente, reproduções parciais só poderão ser feita mediante a prévia autorização do laboratório emitente.

RL-425 -Rev.01





Fotografia N° 01: Aspecto das amostras antes do ensaio

II. RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À CÂMARA ÚMIDA

Procedimento: A amostra foi submetida ao ensaio de câmara úmida temperatura de ensaio de $(40 \pm 2)^\circ\text{C}$ conforme norma técnica ABNT NBR 8095:2015.

Amostras	Tempo de Exposição (horas)	Resultado
01	360	Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015.
02		Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015.
03		Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015.



Fotografia N° 02: Aspecto das amostras antes do ensaio

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução, só poderá ser feita integralmente, reproduções parciais só poderão ser feita mediante a prévia autorização do laboratório emissor.

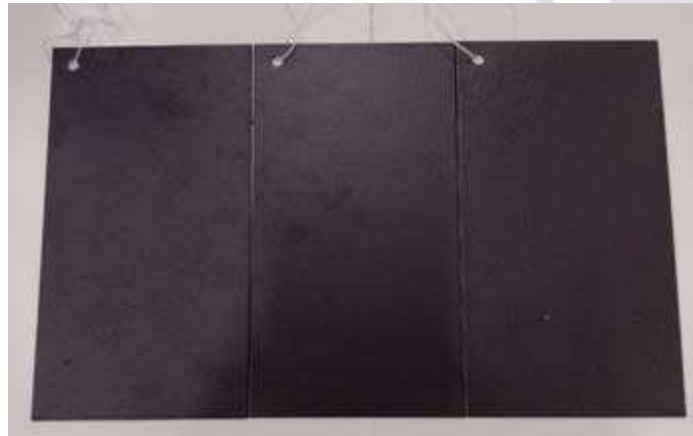
RL-425 -Rev.01



III. RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE

Procedimento: A amostra foi submetida ao ensaio de exposição ao dióxido de enxofre à temperatura de ensaio de $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ conforme norma técnica ABNT NBR 8096:1983.

Amostras	Tempo de Exposição (ciclos)	Resultados Encontrados
01	10	Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015.
02		Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015.
03		Sem produto de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma técnica ISO 4628-3:2015, sem empolamento da película de tinta d0/t0, conforme ABNT NBR 5841:2015.



Fotografia N° 03: Aspecto das amostras antes do ensaio

IV. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA

Procedimento: As amostras foram submetidas ao ensaio de aderência pelo método corte em grade conforme descrito na Norma NBR 11003:2009 versão corrigida 2010. Foi utilizada a fita filamentosa da 3M para realização do ensaio.

Amostras	Resultados Encontrados
01	Resultados obtidos Gr0, Y0 – X0
02	Resultados obtidos Gr0, Y0 – X0
03	Resultados obtidos Gr0, Y0 – X0

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução, só poderá ser feita integralmente, reproduções parciais só poderão ser feita mediante a prévia autorização do laboratório emissor.

RL-425 -Rev.01



V. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA

Procedimento: A medição da espessura da película de tinta foi realizada conforme norma técnica ASTM D 7091:2013 e ABNT NBR 10443:2008, em temperatura ambiente de (23 ± 2) °C em diferentes regiões da amostra.

Região	Unidade	Valores Encontrados	Valor Médio Encontrado
01	µm	164	160,9
02		201	
03		176	
04		147	
05		165	
06		146	
07		145	
08		110	
09		195	
10		160	

VI. ENSAIO DE RESISTÊNCIA AO IMPACTO

Procedimento: As amostras foram submetidas ao ensaio de impacto em uma temperatura de (23 ± 2) °C e umidade relativa do ar (50 ± 5) %, com um punção de aço esférico de 12,7 mm, conforme descrito na Norma ASTM D 2794-93(2019), com massa de 1 kg/m, após foi exposta em solução de cobre acidificada.

Amostras	Parâmetro	Valor Médio Encontrado
01	Resistência ao Impacto	A amostra após o ensaio não apresentou fissuras, trincas ou deslocamento da película de tinta com altura de 100 mm e apresentou ponto final de falha com 0,21 kg.m
02		A amostra após o ensaio não apresentou fissuras, trincas ou deslocamento da película de tinta com altura de 100 mm e apresentou ponto final de falha com 0,21 kg.m
03		A amostra após o ensaio não apresentou fissuras, trincas ou deslocamento da película de tinta com altura de 100 mm e apresentou ponto final de falha com 0,21 kg.m

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução, só poderá ser feita integralmente, reproduções parciais só poderão ser feita mediante a prévia autorização do laboratório emitente.

RL-425 -Rev.01



VII. ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO


Procedimento: As amostras foram submetidas ao ensaio de flexibilidade por mandril cônico em uma temperatura de $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ e umidade relativa do ar $(50 \pm 5)\%$, conforme descrito na Norma ABNT NBR 10545: 2014 e ASTM D522:2017.

Amostras	Parâmetro	Valor Médio Encontrado
01	Flexibilidade por mandril cônico	A amostra após o ensaio não apresentou fissuras, trincas ou deslocamento da película de tinta.
02		A amostra após o ensaio não apresentou fissuras, trincas ou deslocamento da película de tinta.
03		A amostra após o ensaio não apresentou fissuras, trincas ou deslocamento da película de tinta.

OUTRAS INFORMAÇÕES

- 1- Ensaios realizados conforme Instrução de Trabalho – IT-004-Rev. 00.
- 2- Ensaios realizados em temperatura ambiente de $(25 \pm 5)^\circ\text{C}$ e umidade relativa de $(60 \pm 10)\%$.
- 3- Esse relatório de ensaio 21071562LME - Rev.03 cancela e substitui o de número 21071562LME - Rev.02, sendo alterado o período de ensaio de névoa salina para 336 horas.
- 4- Equipamento Utilizado:
 - Termo-higrômetro identificação Lenco L-248 certificado de calibração RBC/ABSI CAL-164514/18 validade 09/2022.
 - Câmara de Névoa Salina Identificação Lenco L-394, certificado de calibração RBC/Escala LT-256893 e 256894, Validade 05/2022.
 - Medidor de camada Identificação Lenco L-324 certificado de calibração RBC/Laftec 2010883A, Validade 07/2022.
 - Balança analítica Identificação Lenco L-071 certificado de calibração RBC/Laftec LB 257402, Validade 05/2022.
 - Câmara úmida Identificação Lenco L-132 certificado de calibração, utilizada com o termômetro L-296, RBC/Laftec LT 267852, validade 10/2021.
 - Câmara de SO_2 Identificação Lenco L-235 certificado de calibração RBC/Laftec LB 257141, Validade 07/2022.

Local e Data dos Ensaios: Mairiporã, 23 de Junho a 13 de Julho de 2021.
Emissão de Relatório: Mairiporã, 06 de Agosto de 2021.



Assinado de forma digital por LEANDRO TRINDADE SILVA:39410590841
DN: c=BR, o=ICP-Brasil, ou=VideoConferencia, ou=07594418000113, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB, ou=RFB e-CPF A1, ou=(em branco), cn=LEANDRO TRINDADE SILVA:39410590841
Versão do Adobe Acrobat: 2018.009.20050

Signatário Autorizado

Os resultados apresentados no presente documento têm significação restrita e se aplicam somente ao objeto ensaiado ou calibrado. A sua reprodução, só poderá ser feita integralmente, reproduções parciais só poderão ser feita mediante a prévia autorização do laboratório emissor.

RL-425 -Rev.01

