

**TJPR**TRIBUNAL DE JUSTIÇA
DO ESTADO DO PARANÁ

CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS TJPR MESAS E ARMÁRIOS DIRETIVOS PALÁCIO DA JUSTIÇA

Em acordo com as Normas Técnicas:

ABNT-NBR 13961/2010 - Móveis para escritório – Armários – Classificação e características físicas e dimensionais

Departamentos Gestores:
 DEA - DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA E ARQUITETURA
 Especificações técnicas
 DP - DEPARTAMENTO DO PATRIMÔNIO
 Fiscalização, Logística e Gerenciamento de estoques do mobiliário

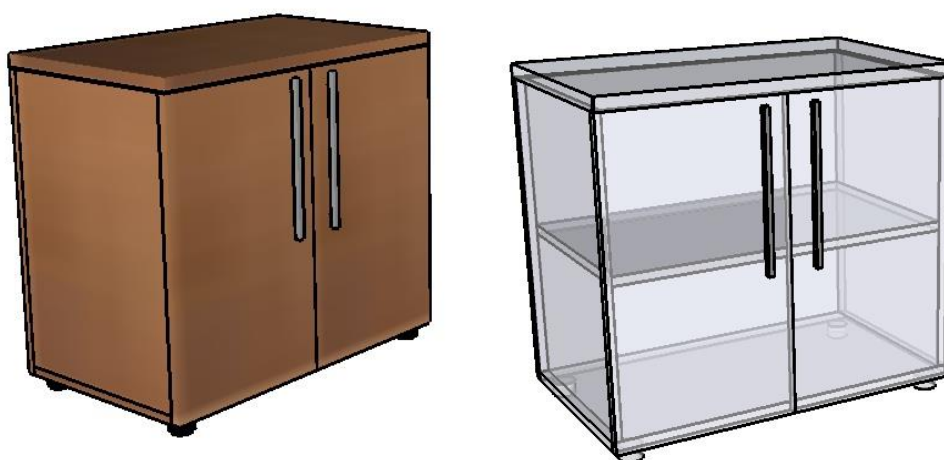
AB	Armário Baixo Operacional
GV1	Gaveteiro Volante Operacional
TL2	Mesa Operacional em L Península direita 1600mmx1400mm
TL4	Mesa Operacional em L Península esquerda 1400mmx1600mm
AD	Balcão Médio diretivo
GD	Gaveteiro Volante diretivo
MLD	MLDD Mesa Diretiva lateral (península direita)
	MLDE Mesa Diretiva lateral (península esquerda)
MPD	MPDD Mesa Diretiva principal (península direita)
	MPDE Mesa Diretiva Principal (península esquerda)
EAD	Estante Armário Desembargador
MT1	Mesa de Reuniões triangular

AB

AB – BALCÃO BAIXO OPERACIONAL

800x490x740mm (L x P x H)

Armário baixo com 02 portas de abrir



COMPONENTES

- 1.1. **CORPO** - Composto por lateral, fundo e base; esta sobreposta as laterais, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP com padronagem amadeirada referencial da marca BERNECK, cor NOCE ITALIANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt na mesma cor do laminado melamínico de baixa pressão. Base recebe 4 niveladores de altura compostos por rosca M10 e base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. As laterais possuem furação a cada 32mm para fixação de prateleiras.
- 1.2. **PORTAS** - Produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) com padronagem amadeirada referencial da marca BERNECK, cor NOCE ITALIANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. No mesmo padrão do laminado melamínico de baixa pressão. Possui dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão, de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base).

- 1.3. TAMPO** - Sobreposto ao corpo, produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) com padronagem amadeirada referencial da marca BERNECK, cor NOCE ITALIANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.
- 1.4. FIXAÇÃO** - A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças
- 1.5. ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C
- 1.6. ACESSÓRIOS** – 01 (uma) Prateleira produzida em MDP de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com padronagem amadeirada referencial da marca BERNECK, cor NOCE ITALIANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente, com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).
- 1.7. PUXADORES** - Puxadores tipo reto em alumínio com acabamento anodizado.
- 1.8. DIMENSÕES**
- 1.8.1.** Gerais externas: 800x490x740mm (L x P x H)
 - 1.8.2.** Lateral: 18x448x657mm
 - 1.8.3.** Fundo: 800x18x675mm
 - 1.8.4.** Tampo: 800x490x25mm
 - 1.8.5.** Base: 800x448x18mm
 - 1.8.6.** Portas: 390x18x673mm

GV1

GV1 – GAVETEIRO VOLANTE OPERACIONAL

400x490x583mm (L x P x H)

Gaveteiro volante com 03 gavetas



COMPONENTES

- 2.1 CORPO** - Composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP com padronagem amadeirada referencial da marca BERNECK, cor NOCE ITALIANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base em aço (2,3mm de espessura).
- 2.2 GAVETA** - 03 unidades com FRENTE produzida em MDP de 18mm de espessura na dimensão de 396mm de largura x 158mm de altura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) com padronagem amadeirada referencial da marca BERNECK, cor NOCE ITALIANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt.
- 2.3 PUXADORES** - tipo reto em alumínio com acabamento anodizado
- 2.4 CORPO DAS GAVETAS** injetadas em ABS (2mm de espessura) na cor preto liso e dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, ou produzidas em chapa de aço com no mínimo (0,75mm de espessura) dobradas em forma de “U” na cor preto liso, com nervura estrutural. São dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança

2.5 FIXAÇÃO - A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios são fixados através de suas bases em aço na base do gaveteiro por 4 parafusos M4x16mm cada.

2.6 ACABAMENTO - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C

2.7 BATENTE: Acima das gavetas e abaixo do tampo deverá constar uma face fixa (batente) para locação de chaveiro pertencente ao sistema de fechamento das gavetas nas dimensões de 396mm x 40mm (L X H)

2.8 Características específicas - Cada gaveteiro acompanha 1 porta lápis produzido em polipropileno injetado.

2.9 DIMENSÕES:

2.9.1 Gerais externas: 400x490x583mm (L x P x H)

2.9.2 Face frontal da gaveta: 396x158mm (L x H)

TL2/TL4

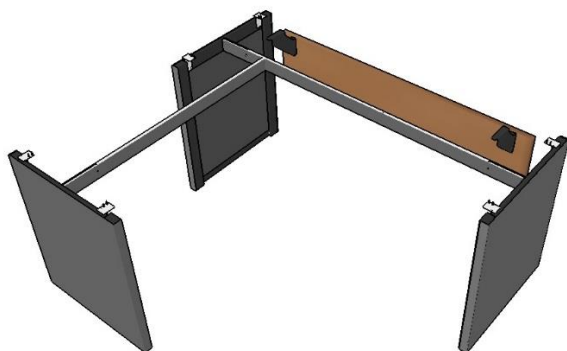
TL2 - MESA DE TRABALHO ORGANICA

PENÍNSULA DIREITA 1600x1400 (Prof.) 600mm;

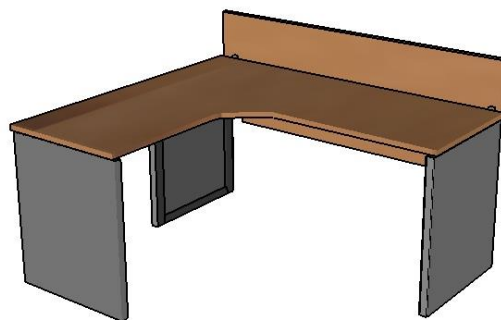
TL4 - MESA DE TRABALHO ORGANICA

PENÍNSULA ESQUERDA 1400x1600 (Prof.) 600mm;

Mesas de trabalho orgânicas estruturadas em cavaletes retangulares de aço com painel de fechamento em aço dobrado.



TL (PERSPECTIVA ESTRUTURAL)



TL (PERSPECTIVA ILUSTRATIVA)

COMPONENTES

3.1 ESTRUTURA GERAL - Produzida primordialmente em aço carbono e tubo industrial ABNT 1008 (8% de carbono) composta por três CAVALETES ligados por TRAVESSAS HORIZONTAIS. Cada CAVALETE é constituído por um requadro soldado com fechamento de aço para acabamento, e são ligados por sua vez nas travessas centrais pela face inferior do tampo da mesa.

3.2 TAMPO

3.2.1 Chapa em MDP de 25 mm de espessura, revestido de laminado melamínico de baixa pressão (mínimo de 0,3mm) com padronagem amadeirada referencial da marca BERNECK, cor NOCE ITALIANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. **Acabamento em** todo o seu contorno em fitas de borda reta produzidas em PVC (3mm de espessura) com raio mínimo de 2,5mm, coladas pelo processo Hot Melt, no mesmo padrão de cor do tampo, (ref. TECNOFRIS ou equivalente).

3.3 TRAVESSA HORIZONTAL - Produzida em tubo de aço de seção 60x30mm de 1,5mm de espessura, faz a ligação entre CAVALETES, através de Dispositivo de Montagem Bipartido, variando em comprimento conforme o tipo da mesa, com acabamento na cor preto; O Dispositivo de Montagem Bipartido deverá conter medidas de 62x60x15mm, produzido em ABS, com instalação de duas porcas sextavada M6 e dois parafusos sem cabeça sextavada interna M6x6mm, com a finalidade de encaixe da chapa de 3,8mm para fixação da chapa de aço da travessa.

3.4 ESTRUTURA CAVALETES

3.4.1 TUBOS VERTICAIS - Fabricado com tubo de aço carbono ABNT 1008 com seção 30x50mm de 1,5mm de espessura e altura de **703mm** com recorte superior e inferior para encaixe do tubo horizontal superior e inferior e uma furação com rosca M5 na parte superior para fixação do fechamento de aço;

3.4.2 TUBO SUPERIOR HORIZONTAL - Fabricado em tubo de aço carbono ABNT 1008 com seção de 1,5mm de espessura e comprimento de 589mm com recorte central na face de 60mm com 4x47mm para soldar a chapa de engate da travessa central;

3.4.3 TUBO INFERIOR HORIZONTAL - Fabricado em tubo de aço carbono ABNT 1008 com seção 15x35mm de 1,5mm de espessura e comprimento de 589mm, em sua face de 35mm são feitos três furos com rosca repuxadas M5mm para fixação do fechamento em aço;

3.4.4 SUPORTE DE FIXAÇÃO - (direito e esquerdo) – fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas após dobradas de 60x72x29mm e espessura de 1,9mm sendo que na sua face superior de aba 29mm são feitos dois furos com Ø7mm para fixação no tampo da mesa;

3.4.5 CHAPA DE ENGATE - Fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas mínimas de 150x50mm e espessura de 3,8mm, fixadas com solda tipo MIG no recorte central do tubo horizontal superior para encaixe da travessa superior horizontal.

3.4.6 FECHAMENTO EM AÇO - Fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008 com espessura de 0,76mm com dimensões de mínimas de 704x594x32mm com dobras inferior de 37mm e aba interna de 24mm com quatro furações de Ø6mm para fixação na travessa inferior, nas suas duas faces de envelopamento do tubo vertical do cavalete com dobras de 32mm na face terminal e na parte interna do cavalete também 32mm além de uma dobra estrutural de 8mm na face superior para estruturar a peça, acabamento em *pintura micro texturizada na cor preta* (AkzoNobel ou equivalente);

3.5 Fixação e montagem do tampo na estrutura

- 3.5.1** O Dispositivo de Montagem Bipartido deverá conter medidas de 62x60x15mm, produzido em ABS, com instalação de duas porcas sextavada M6 e dois parafusos sem cabeça sextavada interna M6x6mm, com a finalidade de encaixe da chapa de 3,8mm para fixação da chapa de aço da TRAVESSA DIAGONAL.
- 3.5.2** Na face inferior do tampo através de furações para buchas metálicas do tipo hexagonal Ø8x13mm para fixação nos suportes de fixação da estrutura (travessas horizontais), com soltura de 1,2mm da estrutura.
- 3.5.3** Nas duas laterais do tampo através de conjunto de quatro furações para fixação de divisor de mesa;

OBSERVAÇÕES:

- Estruturas: compostas por perfis terminal e central, ambos compostos pela estrutura superior e painel de fechamento;
- Todas as partes metálicas (exceto o fechamento em aço) recebem tratamento antiferruginoso e *pintura eletrostática epóxi-pó na cor preto liso* (ref. AkzoNobel ou equivalente), possuindo elementos para acabamento em plástico injetado na cor da estrutura.

3.6 PAINEL FRONTAL DE MESA

- 3.6.1 PAINEL** - Produzido em madeira MDP de 25 mm de espessura, com as seguintes dimensões: 1400mm de comprimento para o lado maior (1600mm), altura de 222mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão com padronagem amadeirada referencial da marca BERNECK, cor NOCE ITALIANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente, recebendo em todo o seu contorno fita de borda reta em PVC (1mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt, na cor do tampo (Tecnofris ou equivalente) e furação para fixação de buchas metálicas tipo hexagonal Ø8x13mm e furação Ø5x12mm para instalação do SUPORTE DE FIXAÇÃO.
- 3.6.2 ESTRUTURA** – Suporte de fixação é posicionado à 70 mm da altura do tampo principal através de dois perfis cantoneira em formato de “C”, produzidos em chapa de aço dobrada com espessura de 1,9mm, com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó na cor cinza grafite liso (ref. LL005B ou equivalente), com fixação ao tampo por seis parafusos cabeça Panela Philips M6x16mm e dois parafusos cabeça panela Philips MF Ø7x11mm no painel, com acabamento na **cor preto**.

3.6.3 DIMENSÕES GERAIS DO PAINEL

- 3.6.3.1 1400 x 222mm (C x H) – para lado de 1600mm
- 3.6.3.2 1200 x 222mm (C x H) – para lado de 1400mm

3.7 DIMENSÕES GERAIS DA MESA

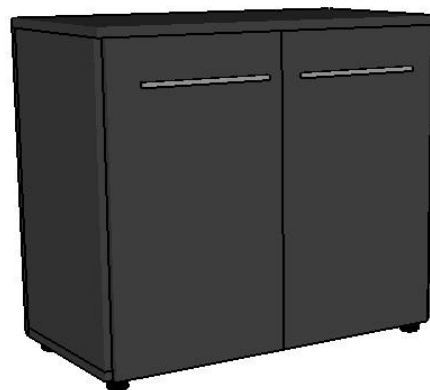
3.7.1 1600 x 1400 x 740mm (C1x C2 X H) – TL2

3.7.2 1400 x 1600 x 740mm (C1x C2 X H) – TL4

AD**AD – BALCÃO MÉDIO DIRETIVO**

1000x500x880mm (L x P x H)

Balcão médio com 02 portas de abrir

**COMPONENTES**

4.1 CORPO - Composto por lateral, fundo e base esta sobreposta as laterais, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt na mesma cor do laminado melaminico de baixa pressão; base recebe 4 niveladores de altura compostos por rosca M10 e base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. As laterais possuem furação a cada 32mm para fixação de prateleiras.

4.2 PORTAS - Produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) com padronagem referencial da

marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. No mesmo padrão do laminado melamínico de baixa pressão. Possui dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão, de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base).

4.3 TAMPO - Sobreposto ao corpo, produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

4.4 FIXAÇÃO - A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças

4.5 ACABAMENTO - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C

4.6 ACESSÓRIOS – 01 (uma) Prateleira produzida em MDP de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente, com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).

4.7 PUXADORES - tipo reto em alumínio com acabamento anodizado.

4.8 DIMENSÕES

4.8.1 Gerais externas: 1000x500x880mm (L x P x H)

4.8.2 Lateral: 18x464x837mm

4.8.3 Fundo: 1000x18x833mm

4.8.4 Tampo: 1000x500x25mm

4.8.5 Base: 1000x482x25mm

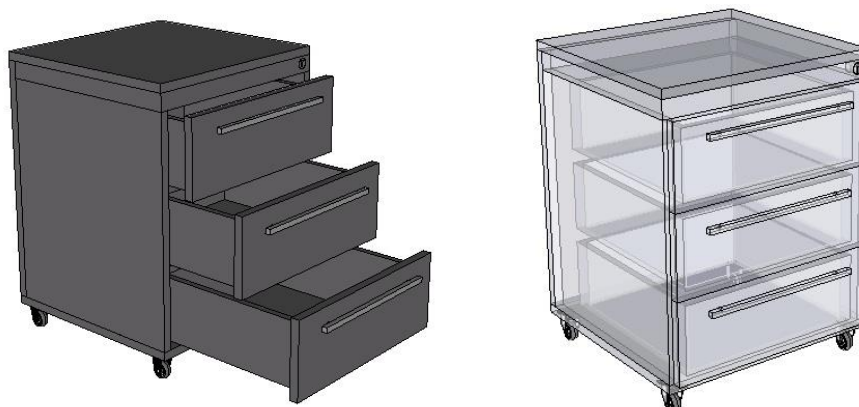
4.8.6 Portas: 490x18x837mm

GD

GD – GAVETEIRO VOLANTE DIRETIVO

400x490x583mm (L x P x H)

Gaveteiro volante diretivo com 03 gavetas



COMPONENTES

5 GAVETEIRO VOLANTE DIRETIVO

5.1 CORPO - Composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base em aço (2,3mm de espessura).

5.2 GAVETA - 03 unidades com FRENTE produzida em MDP de 18mm de espessura na dimensão de 396mm de largura x 158mm de altura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt.

5.3 PUXADORES - tipo reto em alumínio com acabamento anodizado.

5.4 CORPO DAS GAVETAS injetadas em ABS (2mm de espessura) na cor preto liso e dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, ou produzidas em chapa de aço com no mínimo (0,75mm de espessura) dobradas em forma de “U” na cor preto liso, com nervura estrutural. São dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo

através de correções produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança

5.5 TAMPO - Sobreposto ao corpo, produzido em MDP de 18mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt.

5.6 FIXAÇÃO - A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios são fixados através de suas bases em aço na base do gaveteiro por 4 parafusos M4x16mm cada.

5.7 ACABAMENTO - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

5.8 BATENTE: Acima das gavetas e abaixo do tampo deverá constar uma face fixa (batente) para locação de chaveiro pertencente ao sistema de fechamento das gavetas nas dimensões de 396mm x 40mm (L X H)

5.9 Características específicas - Cada gaveteiro acompanha 1 porta lápis produzido em polipropileno injetado.

5.10 DIMENSÕES:

5.10.1 Gerais externas: 400x490x583mm (L x P x H)

5.10.2 Face frontal da gaveta: 396x158mm (L x H)

MPD/MLD

MPD – MESA DIRETIVA PRINCIPAL

2300x950x650x740mm (C x P1 x P2 x H)

MLD – MESA DIRETIVA LATERAL

1650x750x550x740mm (C x P1 x P2 x H)

Estação de trabalho Diretiva – Uso Desembargadores

Estação de trabalho Diretiva – Uso Juizes e Diretorias



MPD

MESA PRINCIPAL DESEMBARGADOR

MLD

MESA LATERAL DESEMBARGADOR

COMPONENTES

Mesa composta por TAMPO duplo de formato de segmento circular, CAVALETE lateral e PAINEL FRONTAL em chapa de aço perfurado.

MPD - MESA PRINCIPAL PARA DESEMBARGADOR

2310x1034x650x740mm (C x P1 x P2 x H)

MLD – MESA LATERAL AUXILIAR PARA DESEMBARGADOR

1608x840x550x740mm (C x P1 x P2 x H)

6. MESA

6.1 TAMPO

6.1.1 Composto por dois tampos distintos sendo TAMPO SUPERIOR e TAMPO INFERIOR, eles são afixados através de parafusos e buchas entre eles.

6.1.2 TAMPO SUPERIOR

6.1.2.1 MPD - deve ser fabricado em madeira MDF/MDP de 25mm seu formato em segmento circular com raio externo de 1300mm com medida finais de 2310x1034mm e saídas laterais de 650mm, este tampo deve receber revestimento superior com padronagem amadeirada referencial da marca ARAUCO, cor NOVA IMBUÍIA ou outra marca com o mesmo padrão equivalente.

6.1.2.2 MLD - deve ser fabricado em madeira MDF/MDP de 25mm seu formato em segmento circular com raio externo de 1600mm com medida finais de 1608x840mm e saídas laterais de 550mm, este tampo deve receber revestimento superior com padronagem amadeirada referencial da marca ARAUCO, cor NOVA IMBUÍIA ou outra marca com o mesmo padrão equivalente.

6.1.2.3 MPD/MLD - em suas faces de contato deve ser aplicado borda de PVC de 3mm preto e com raio mínimo de 2,5mm conforme norma da ABNT aplicada pelo processo de cola quente (*Hot Melt*), em sua face inferior deve ser aplicado buchas metálicas em formato hexagonal com Ø8x13mm e rosca M6 interna em furação definida para fazer a junção com o tampo inferior.

6.1.3 TAMPO INFERIOR

6.1.3.1 MPD/MLD - deve ser fabricado em laminado melamínico MDF/MDP de 25mm de espessura com o mesmo formato e com as mesmas medidas do tampo superior e recebe em suas faces de contato também borda de PVC de 3mm na cor preta, e com raio mínimo de 2,5mm conforme norma da ABNT aplicada pelo processo de cola quente (*Hot Melt*), deve ser feito furação para fixação do cavalete com aplicação de bucha metálica em formato hexagonal com Ø8x13mm e rosca M6 interna, e em posições predefinidas para fixação do tampo superior.

6.1.3.2 A fixação de um tampo ao outro deve ser feito através de furações definidas entre o tampo superior e inferior por um total de dez parafusos de cabeça chata Philips de M6x45mm.

6.1.3.3 A fixação do cavalete com o tampo inferior deve ser feito a partir da parte interna da estrutura e com a chapa externa para apoio, total estes de cinco parafusos cabeça panela Philips M6x15mm.

6.2 CAVALETE

6.3 Composto por ESTRUTURA INTERNA soldada, CANTONEIRA LATERAL de fixação do painel frontal e CANTONEIRA SUPERIOR de fixação no tampo da mesa; Pintura epóxi pó na cor preto liso ref. Akzonobel ou equivalente. CHAPA EXTERNA e CHAPA INTERNA de fechamento em aço, em sua face inferior recebem, para ajuste de altura, SAPATAS NIVELADORAS maciças, tipo calota esférica, com Ø de 2" e altura de 1,5cm confeccionada em aço SAE 1006 a 1008, acabamento cromado, com barra roscada 3/8" x 40mm e base injetada em polipropileno na cor preta

6.3.1 ESTRUTURA INTERNA – formada por TUBOS VERTICAIS e TUBO HORIZONTAL SUPERIOR e TUBO HORIZONTAL INFERIOR, esses componentes devem ser soldados entre si por solda tipo MIG na parte interna da estrutura para que não fique visível, devem conter furações para fixação dos fechamentos em aço externo e interno e cantoneira superior. Pintura epóxi pó na cor preto liso ref. Akzonobel ou equivalente.

6.4 Tubos Verticais

6.4.1 MPD/MLD - fabricados com tubo de aço carbono ABNT 1008 de seção quadrada de 70mm e espessura 1,5mm e comprimento de 675mm, em sua face superior deve ser feito um recorte de 52x27mm para apoio do tubo horizontal superior, e na face de baixo um recorte de 27x55mm para soldar o tubo horizontal inferior, em sua face interna na mesma face dos recortes deve ser feitos furos de rosca repuxada M6 para receber cantoneira de fixação do painel frontal e em sua face lateral deve receber rosca soberbas M6 para fixação da chapa de fechamento externa.

6.5 Tubo Horizontal Superior

6.5.1 MPD - fabricado com tubo de aço carbono ABNT 1008 de seção retangular de 50x25mm e espessura de 1,5mm comprimento de 477mm, em sua face de 50mm recebe dois furos maiores de Ø15mm e na outra face paralela no mesmo alinhamento com Ø6mm para fixação da estrutura ao tampo da mesa, em sua face de 25mm recebe dois furos centralizados verticalmente com 12,5mm e equidistantes com 176mm para instalação de cantoneira para fixação do tampo da mesa.

6.5.2 MLD - fabricado com tubo de aço carbono ABNT 1008 de seção retangular de 50x25mm e espessura de 1,5mm comprimento de 377mm, em sua face de 50mm recebe dois furos maiores de Ø15mm e na outra face paralela no mesmo alinhamento com Ø6mm para fixação da estrutura ao tampo da mesa, em sua face de 25mm recebe dois furos centralizados verticalmente com 12,5mm e equidistantes com 176mm para instalação de cantoneira para fixação do tampo da mesa.

6.6 Tubo Horizontal Inferior

6.6.1 MPD - fabricado com tubo de aço carbono ABNT 1008 de seção retangular de 50x25mm e espessura de 1,5mm comprimento de 477mm, em sua face inferior de 25mm recebe dois furos com Ø11mm para ser soldado duas porcas quadradas M8 através do processo projeção para instalação de reguladores de níveis, na sua face de 25mm recebe a uma distancia lateral de 70mm dois recorte com 25x3mm com local para encaixe da tampa interna.

6.6.2 MLD - fabricado com tubo de aço carbono ABNT 1008 de seção retangular de 50x25mm e espessura de 1,5mm comprimento de 377mm, em sua face inferior de

25mm recebe dois furos com Ø11mm para ser soldado duas porcas quadradas M8 através do processo projeção para instalação de reguladores de níveis, na sua face de 25mm recebe a uma distancia lateral de 70mm dois recorte com 25x3mm com local para encaixe da tampa interna.

6.7 Cantoneira Lateral

6.7.1 MPD/MLD - produzidas em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas de 350x20x20mm e espessura de 1,9mm, e em sua face interna deve ser feito dois furos para fixação na coluna interna do cavalete e dois furos com rosca M6 para fixação do painel frontal em aço da mesa. Pintura epóxi pó na cor preto liso ref. (Akzonobel ou equivalente.)

6.8 Cantoneira Superior

6.8.1 MPD - produzidas em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas de 230x26x60mm e espessura de 2,7mm, e em sua face interna deve ser feito dois furos para fixação no tubo horizontal superior e três furos na sua face de 60mm para fixação no tampo da mesa. Pintura epóxi pó na cor preto liso ref. (Akzonobel ou equivalente.)

6.8.2 MLD - produzidas em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas de 130x26x60mm e espessura de 2,7mm, e em sua face interna deve ser feito dois furos para fixação no tubo horizontal superior e três furos na sua face de 60mm para fixação no tampo da mesa. Pintura epóxi pó na cor preto liso ref. (Akzonobel ou equivalente.)

6.9 Chapa Externa

6.9.1 MPD - produzida em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas finais depois de dobrado de 676x484x73mm e espessura de 0,75mm recebe dobras internas verticais de 70mm e em sua face inferior com medida de 50mm e aba da face inferior para fixação da chapa de fechamento interno, em sua face superior da chapa no lado de 70mm recebe dois furos, um em cada lado para fixação da chapa com o cavalete através de parafusos cabeça panela Philips M6x8mm, um de cada lado, e em sua face inferior recebe três furos para fixação da chapa no tubo inferior com o parafuso cabeça panela Philips M6x8mm. Acabamento com pintura microtexturizada na cor preto (akzonobel ou equivalente).

6.9.2 MLD - produzida em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas finais depois de dobrado de 676x284x73mm e espessura de 0,75mm recebe dobras internas verticais de 70mm e em sua face inferior com medida de 50mm e aba da face inferior para fixação da chapa de fechamento interno, em sua face superior da chapa no lado de 70mm recebe dois furos, um em cada lado para fixação da chapa com o cavalete através de parafusos cabeça panela Philips M6x8mm, um de cada lado, e em sua face inferior recebe três furos para fixação da chapa no tubo inferior com o parafuso cabeça panela Philips M6x8mm. Acabamento com pintura microtexturizada na cor preto (akzonobel ou equivalente).

6.10 Chapa Interna

6.10.1 MPD - produzida em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas finais depois de dobrado de 668x338x32mm e espessura de 0,75mm recebe dobra interna vertical na face inferior de 36mm com recorte de formato de gancho para engate no tubo horizontal inferior e em sua face superior em cada lado vertical recebe dobras de 11,5 e 10mm para apoio e fixação no tubo horizontal superior e fixação com parafusos

cabeça Philips M6x8mm, um de cada lado. Acabamento com pintura microtexturizada na cor preto (akzonobel ou equivalente.)

6.10.2 MLD - produzida em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas finais depois de dobrado de 668x238x32mm e espessura de 0,75mm recebe dobra interna vertical na face inferior de 36mm com recorte de formato de gancho para engate no tubo horizontal inferior e em sua face superior em cada lado vertical recebe dobras de 11,5 e 10mm para apoio e fixação no tubo horizontal superior e fixação com parafusos cabeça Philips M6x8mm, um de cada lado. Acabamento com pintura microtexturizada na cor preto (akzonobel ou equivalente.)

6.11 Painel Frontal

6.11.1 MPD - Produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas mínima de 1776x403x20mm com abas superior e inferior de 12mm sua espessura é de 1,5mm e seu raio mínimo deve ser de 1350mm com recorte centralizado de formato quadrado de 10x10mm e equidistantes entre centro de 40mm, num total de 352 furos e centralizados a medida do painel. Acabamento em pintura e poxi pó na cor cinza metálico, (akzonobel ou equivalente)

6.11.2 MLD - Produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 com medidas mínima de 1120x174x20mm com abas superior e inferior de 12mm sua espessura é de 1,5mm e seu raio mínimo deve ser de 1350mm com recorte centralizado de formato quadrado de 10x10mm e equidistantes entre centro de 40mm, num total de 224 furos e centralizados a medida do painel. Acabamento em pintura e poxi pó na cor cinza metálico, (akzonobel ou equivalente)

6.12 SAPATAS - maciça, tipo calota esférica, com Ø de 2" e altura de 1,5cm confeccionada em aço SAE 1006 a 1008, acabamento cromado, com barra roscada 3/8" x 40mm e base injetada em polipropileno na cor preta

EAD

EAD – ESTANTE GABINETE DESEMBARGADOR

1070mm x 400mm x 300mm x 2100mm

Estante-Armário com 03 prateleiras superiores e 01 balcão com 02 portas de abrir

EAD ARMÁRIO/ESTANTE DESEMBARGADOR



COMPONENTES

7.1 CORPO - Composto por 02 (dois) montantes laterais verticais chanfrados, sendo que centralmente por 01 (uma) Estante/balcão e um tampo superior inscrito nos montantes verticais; fundo sobreposto ao perímetro total do armário.

6.12.1.1 MONTANTES LATERAIS VERTICAIS – “Caixaria” executada em madeira MDP/MDF/compensado multilaminado de 18mm de espessura, revestidos externamente em laminado melamínico amadeirado de alta pressão, com padronagem amadeirada referencial da marca ARAUCO, cor NOVA IMBUÍIA ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. **Dimensões:** 75mm (largura) x

330mm (profundidade) x 2100 (altura). O chanfro frontal deve possuir um recuo de 45° de 20mm.

- 7.1.1 ESTANTE** - 01 (uma) estante inscrita nos montantes laterais verticais, composta por tampo superior de 25mm de espessura inscrito nos montantes verticais e 03 (três) prateleiras de 18mm de espessura com acabamento frontal de 40mm de altura x 18mm de espessura, dispostas em três alturas iguais, perfazendo 4 vãos de mesma medida, fixadas através de tambor de giro de 15mm em aço zamak niquelado com parafuso de montagem rápida M6 x 20mm e tampas plásticas. (mini-fix). Revestida em laminado melamínico de baixa pressão BP com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. **Dimensões:** 920mm (largura) x 290mm (profundidade).
- 7.1.2 BALCÃO** – Composto em caixaria com tampo, laterais e base produzidos em MDP/MDF de 18mm de espessura com 01 prateleira central interna de 18mm e rodapé de 70mm. **Dimensões:** 920mm (largura) x 375mm (profundidade) x 740mm (altura – com rodapé). com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente. . Base (rodapé) recebe 4 niveladores de altura compostos por rosca M10 e base em polipropileno.
- 7.1.3 PORTAS** - Produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) com padronagem referencial da marca ARAUCO, cor PRETO ÉBANO ou outra marca com o mesmo padrão equivalente.
- 7.1.4** Possui dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°;
- 7.1.5** Fchadura embutida tipo Cremona (01 sistema para cada porta) com giro de 180° e travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base).
- 7.1.6 PUXADORES** - _tipo haste em barra de aço secção quadrada de 5/16” , com 350mm de comprimento e pinos espaçadores confeccionados em tubo de aço com Ø e altura de 8 mm, com pintura epóxi e acabamento liso na cor cinza

7.2 DIMENSÕES

- 7.2.1** Gerais externas: 1070mm x 400mm x 300mm x 2100mm [C x P (balcão) x P (prateleiras) x H]

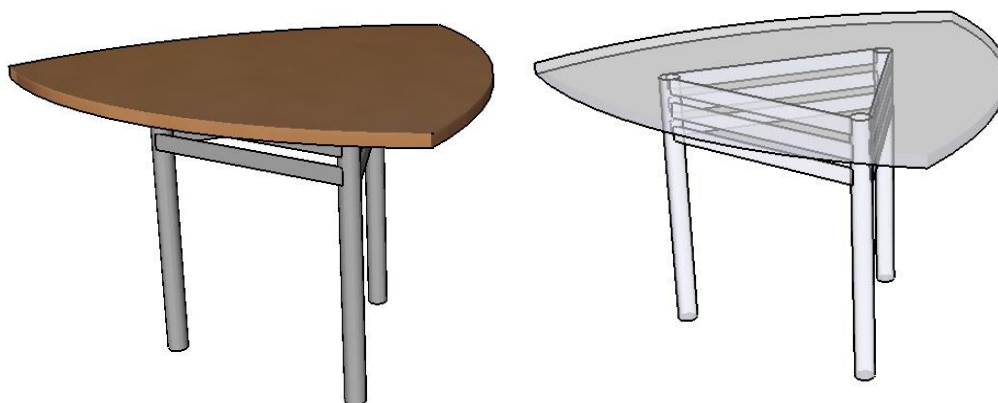
MT1 – MESA DE REUNIÕES

1200 x 1200 x 1200 x 740mm (L x L x L x H)

Mesa de reunião triangular para reuniões

QUANTITATIVO PREVISTO – PALÁCIO DA JUSTIÇA

MT1 – 13 UNIDADES



COMPONENTES

7.1. TAMPO - Sobreposto à estrutura de aço, produzido em MDP de 25mm em formato triangular com arestas arredondadas de raio 30mm, sendo que nas faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) na cor noce (ref. DURATEX ou equivalente). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), coladas pelo processo hot melt.

7.2. ESTRUTURA - Estrutura metálica composta por 03 pés confeccionados em tubo de aço SAE 1006 a 1008, com 1,2mm de espessura e Ø de 2", interligados por 03 travessas horizontais junto ao tampo, também confeccionadas em tubo de aço, de secção retangular 20 x 40mm, com pintura epóxi e acabamento liso na cor cinza.

7.2.1. Cada face da estrutura possui 565mm de comprimento.

7.2.2. Recuo da estrutura em relação ao tampo na dimensão de 315mm

7.2.3. Altura da estrutura: 715mm

7.3. DIMENSÕES GERAIS DA MESA:

7.3.1. 1200 x 1200 x 1200 x 740mm (L x L x L x H)

9. PADRONAGEM DE REVESTIMENTOS (RESUMO GERAL)

9.1 (COR NOCE ITALIANO - ref. BERNECK) ou equivalente.

9.1.1 Itens: AB, GV1, TL2, TL4, MT1

9.2 (COR PRETO DESIGN - ref. BERNECK) ou equivalente.

9.2.1 Itens: AD, GD, MLD, MPD, EAD

9.3 (COR NOVA IMBUÍA - ref. ARAUCO) ou equivalente

9.3.1 MLD, MPD, EAD

9.4 PINTURA EPÓXI PÓ PRETO LISO (ref. AKZONOBEL ou equivalente)

9.4.1 TL2, TL4, MLD, MPD

9.5 PINTURA EPÓXI PÓ CINZA METÁLICO (ref. AKZONOBEL ou equivalente)

9.5.1 MLD, MPD, MT1

10. PROTÓTIPOS A SEREM APRESENTADOS

10.1	AB	Armário Baixo Operacional
10.2	GV1	Gaveteiro Volante Operacional
10.3	TL2	Mesa Operacional em L Península direita 1600x1400mm
10.4	AD	Balcão Médio diretivo
10.5	GD	Gaveteiro Volante diretivo
10.6	MLDD	Mesa Diretiva lateral (península direita)
10.7	MPDE	Mesa Diretiva Principal (península esquerda)
10.8	EAD	Estante Armário Desembargador
10.9	MT1	Mesa de reuniões Triangular

PROCEDIMENTOS PRELIMINARES À EXECUÇÃO DOS PROTÓTIPOS

- Após a habilitação, que será informada através de mensagens pelo pregoeiro, a sessão será suspensa para que a empresa arrematante apresente **as amostras das padronagens de cores/revestimentos** indicadas no Apêndice 1 - caderno de especificações técnicas, itens 9.1, 9.2 e 9.3 no prazo não superior a 05 (cinco) dias corridos, contados a partir do envio do comunicado do pregoeiro, para análise e aprovação da Divisão de Arquitetura do Departamento de Engenharia e Arquitetura (DEA) antes da confecção dos protótipos discriminados nos itens 10.1 a 10.9 do caderno de listagem dos protótipos.
- As amostras de **cores/revestimentos** (itens 9.1, 9.2 e 9.3 do Apêndice 2 - caderno de especificações técnicas) deverão ser entregues em espécie à Divisão de Arquitetura do Departamento de Engenharia e Arquitetura no endereço: Rua Álvaro Ramos, 150 - 8º Andar - Centro Cívico - CEP -80530-190; fone: (41)3200-4933. E-mail: mee@tjpr.jus.br.
- Estando as amostras dos padrões de cores/revestimentos em conformidade com as especificações, o resultado da análise das amostras será comunicado à empresa vencedora mediante e-mail de aprovação expedido pelo DEA, para iniciar a contagem do prazo de entrega dos protótipos, bem como o DEA encaminhará neste mesmo email os projetos referenciais disponíveis dos itens (ESTANTE EAD), (MESAS MPD e MLD) e (MESA TL) para auxílio na concepção construtiva dos mesmos.