

CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE DESENHO INDUSTRIAL - PRODUTO

Objeto: Contratação empresa especializada para modernização das estruturas de pesquisa e inovação do Instituto Fernandes Figueira, por meio do fornecimento e instalação de mobiliário hospitalar, inclusive projeto executivo para as unidades de terapia intensiva e neonatal do instituto, localizado no Campus Flamengo da Fiocruz, Rio de Janeiro/ RJ

Este documento é parte integrante e indissociável do objeto da contratação acima caracterizado, e tem por objetivo (i) descrever todos o escopo previsto na contratação, de modo a permitir sua perfeita caracterização; e (ii) indicar todos os produtos a serem entregues a cada fase do projeto com seus respectivos requisitos.

Observação: este documento deve ser analisado em conjunto com o Caderno de Encargos Gerais e com os Cadernos de Especificações Técnicas.

SUMÁRIO

1. DISPOSIÇÕES GERAIS	3
2. DESCRIÇÃO DAS ESPECIFICAÇÕES PARA PROJETO DE MOBILIÁRIO	4
2.1. DIRETRIZES DE PROJETO.....	4
2.2. DESCRIÇÃO DAS FASES DE PROJETO	5
2.2.1. Projeto Executivo (PE)	5
2.2.2. CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO PROJETO DE MOBILIÁRIO	6
3. DESCRIÇÃO DAS ESPECIFICAÇÕES.....	6
3.1. ESTRUTURA DOS MÓDULOS SUPERIORES COM PORTAS.....	6
3.1.1. Laterais dos módulos	6
3.1.2. Bases dos módulos.....	7
3.1.3. Topos dos módulos	7
3.1.4. Fundos dos módulos	8
3.1.5. Prateleiras	9
3.1.6. Suportes estruturais verticais	9
3.1.7. Divisórias verticais (não estruturais)	10
3.1.8. Fechamento superior	10
3.1.9. Portas de abrir com e sem vidro.....	11
3.1.10. Portas de correr	12
3.1.11. Puxadores para portas	12
3.2. ESTRUTURA DOS MÓDULOS INTERMEDIÁRIOS COM PORTAS.....	12

3.2.1. Laterais dos módulos	12
3.2.2. Bases dos módulos	13
3.2.3. Topos dos módulos	14
3.2.4. Fundos dos módulos	14
3.2.5. Prateleiras	15
3.2.6. Suportes estruturais verticais	15
3.2.7. Divisórias verticais (não estruturais)	16
3.2.8. Portas de abrir com e sem vidro	16
3.2.9. Portas de correr	17
3.2.10. Puxadores para portas	18
3.3. ESTRUTURA DOS MÓDULOS INFERIORES COM PORTAS	18
3.3.1. Laterais dos módulos	18
3.3.2. Bases dos módulos	19
3.3.3. Topos dos módulos	19
3.3.4. Fundos dos módulos	20
3.3.5. Prateleiras	20
3.3.6. Suportes estruturais verticais	21
3.3.7. Divisórias verticais (não estruturais)	22
3.3.8. Portas de abrir com e sem vidro	22
3.3.9. Portas de correr	23
3.3.10. Puxadores para portas de abrir	23
3.3.11. Suportes inferiores dos módulos (pés)	24
3.4. ESTRUTURA DOS MÓDULOS ALTOS TIPO LOCKER	24
3.4.1. Laterais dos módulos	24
3.4.2. Bases dos módulos	25
3.4.3. Topos dos módulos	25
3.4.4. Fundos dos módulos	26
3.4.5. Portas de abrir com fechadura	26
3.4.6. Puxadores para portas de abrir	27
3.5. ESTRUTURA DOS MÓDULOS PARA BOMBAS DE INFUSÃO	27
3.5.1. Laterais dos módulos	27
3.5.2. Bases dos módulos	28
3.5.3. Topos dos módulos	28
3.5.4. Fundos dos módulos	29
3.5.5. Prateleiras estrutural	30
3.5.6. Suportes estruturais verticais	30
3.5.7. Portas de abrir	31
3.5.8. Gavetas baixas	31
3.5.9. Puxadores para gavetas baixas	32
3.5.10. Puxadores para portas de abrir	32

3.5.11. Suportes laterais tubulares para infusoras	33
3.5.12. Rodízios giratórios com freio	33
3.6. ESTRUTURA DOS MÓDULOS TIPO NICHOS SEM PORTAS.....	33
3.6.1. Laterais dos módulos	33
3.6.2. Bases dos módulos	34
3.6.3. Topos dos módulos	34
3.6.4. Fundos dos módulos	35
3.6.5. Prateleiras	35
3.6.6. Suportes estruturais verticais	36
3.6.7. Divisórias verticais (não estruturais)	37
3.6.8. Suportes inferiores dos módulos (pés)	37
3.7. ESTRUTURA DOS MÓDULOS DE GAVETEIROS E MISTOS COM GAVETA	37
3.7.1. Laterais dos módulos	37
3.7.2. Bases dos módulos	38
3.7.3. Topos dos módulos	39
3.7.4. Fundos dos módulos	39
3.7.5. Gavetas baixas	40
3.7.6. Gavetas altas	40
3.7.7. Puxadores para gavetas baixas e altas	41
3.7.8. Suportes inferiores dos módulos (pés)	41
3.8. MESAS E BANCADAS DE TRABALHO	42
3.8.1. Tampo das mesas e bancadas	42
3.8.2. Suportes das mesas e bancadas de trabalho	42
3.8.3. Caixas de tomadas de tampo	43
3.9. MESAS E BANCADAS DE TRABALHO EM AÇO INOX.....	43
3.9.1. Tampo das mesas e bancadas	43
3.9.2. Suportes das mesas e bancadas de trabalho em aço inox	43
3.10. MESAS E BANCADAS EM GRANITO COM CUBA EM FIBRA	44
3.10.1. Tampo das mesas e bancadas	44
3.10.2. Suportes das mesas e bancadas de trabalho	44
3.11. MESAS E BANCADAS EM GRANITO COM REBAIXO PARA COLCHÃO	45
3.11.1. Tampo das mesas e bancadas	45
3.11.2. Suportes das mesas e bancadas de trabalho	45
3.12. LAVATÓRIOS EM AÇO INOX SIMPLES E DUPLOS	46
3.12.1. Lavatórios em aço inox	46
4. LISTA MESTRA	46

1. DISPOSIÇÕES GERAIS

O Contratado terá responsabilidade de assegurar a qualidade dos serviços realizados até o recebimento definitivo, independente de recomendação expressa neste documento ou pela Fiscalização.

As recomendações ou cuidados a serem adotados após a execução para assegurar a qualidade dos serviços realizados pelo Contratado até o recebimento definitivo, não a eximem de qualquer exigência de prestação de garantia técnica que venha a incidir sobre os serviços, sistemas ou equipamentos.

O Contratado não poderá alegar ter cumprido as orientações e recomendações deste documento ou da Fiscalização para justificar o descumprimento de exigências normativas ou técnicas. A correção de problemas decorrentes da inobservância normativa ocorrerá às suas expensas e sem qualquer prejuízo atribuível ao Contratante.

Observação: nenhuma norma técnica citada neste documento deverá prevalecer sobre sua equivalente atualizada, desde que vigente; em caso de norma cancelada, deverá ser considerada aquela que vier a substituí-la. Dúvidas ou casos omissos deverão ser apresentados à Fiscalização, que estabelecerá a referência normativa correta a ser considerada.

2. DESCRIÇÃO DAS ESPECIFICAÇÕES PARA PROJETO DE MOBILIÁRIO

2.1. DIRETRIZES DE PROJETO

O projeto de produto deve atender às necessidades diárias de trabalho e/ou atendimento, com excelência, todos os diferentes usuários, levando em consideração fatores como conforto ergonômico e visual, facilidade de acesso e uso, ambientação e fluxo.

O projeto deve considerar a localização de equipamentos, mobiliários móveis, quadros de energia e outros elementos na definição de seu dimensionamento e posicionamento. É imprescindível considerar todos os detalhes arquitetônicos e demais disciplinas para evitar problemas na instalação das peças.

Todas as fases do projeto de Produto deverão ser avaliadas e averbadas por membro da equipe de Desenho Industrial da CONTRATANTE a ser definido pelo COORDENADOR do projeto ou por sua CHEFIA imediata.

Para projetos de produto, devem ser consideradas as seguintes condições gerais:

- O projeto de produto deve garantir uma boa interface com as edificações propostas;
- O projeto de produto deverá estar compatibilizado com o projeto de arquitetura e demais disciplinas, levando em consideração fatores como pé direito, altura de esquadrias, acabamento de pisos e paredes, luminárias de teto, dispositivos de incêndio, grelhas de ar-condicionado, linhas de distribuição de água, gás, energia, dados e esgotamentos, de modo a não gerar conflitos;
- O fluxograma de trabalho, o nível de segurança exigido e os materiais e produtos utilizados para a higienização do ambiente influenciam nas características do projeto de produto, portanto, todos esses elementos devem ser obrigatoriamente considerados;
- É importante que todos os itens especificados tenham uniformidade nos acabamentos, nos padrões de revestimento e nas peças metálicas, tais como puxadores, dobradiças, pés e estruturas de apoio, de modo a facilitar a aquisição relacionada a um mesmo fabricante e reposições futuras;
- Para os projetos deverá ser observada e seguida a Norma NBR9050 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos;
- Todas as dimensões devem estar em milímetros, em escalas de boa visualização dos detalhes.

Com base na Lei 14.133 deverão ser considerados neste projeto os seguintes requisitos:

- Funcionalidade e adequação ao interesse público;
- Economia na execução, conservação e operação;
- Utilização de materiais e tecnologia existente no local de execução da obra;

- Facilidade na execução, conservação e operação sem prejuízo da durabilidade da obra;
- Adoção de normas técnicas de saúde e de segurança do trabalho adequadas.

Ainda no cumprimento a Lei 14.133, a CONTRATADA deverá utilizar materiais que respeitem os seguintes critérios, que deverão ser validados por parte da CONTRATANTE:

- Qualidade de medidas;
- Qualidade de padronização de medidas;
- Qualidade de resistência;
- Uniformidade de coloração;
- Uniformidade de textura;
- Composição química;
- Propriedade dúctil do material.

Todas as fases do projeto de Sinalização deverão ser avaliadas e averbadas por membro da equipe de Desenho Industrial ou outro responsável técnico da CONTRATANTE que deverá ser definido pelo COORDENADOR do projeto ou por sua CHEFIA imediata.

2.2. DESCRIÇÃO DAS FASES DE PROJETO

2.2.1. Projeto Executivo (PE)

“Etapa destinada à concepção e à representação final das informações técnicas dos projetos arquitetônicos, urbanísticos e de seus elementos, instalações e componentes, completas, definitivas, necessárias e suficientes à execução dos serviços e de obras correspondentes” [fonte: NBR 16.636-1/2017].

Mobiliário a ser projetado com desenho de produto específico:

Desenhos técnicos detalhados em escala adequada à visualização das peças projetadas, com cotas e em quantidade suficiente para o perfeito entendimento e/ou conforme quantidade solicitada pela CONTRATANTE.

Indicação de materiais, ferragens e outros itens de construção.

Indicação, nos desenhos, de todas e quaisquer conexões com as instalações, incluindo respectivas nomenclaturas de acordo com os projetos de instalações que serão desenvolvidos para o empreendimento.

Perspectivas em quantidade suficiente para o perfeito entendimento e/ou conforme solicitado pela CONTRATANTE.

Indicação, nas pranchas, do local (ambiente, setor e pavimento) ao qual o mobiliário projetado pertence.

Apresentação, de forma sucinta e por meio de documento assinado pelo responsável técnico, das justificativas técnicas e estéticas para as escolhas dos materiais sugeridos.

Mobiliário de linha encontrado no mercado da indústria de móveis:

Especificação da peça, contendo fabricantes, modelos e descrição detalhada que permita sua identificação inequívoca.

Indicação, nas pranchas, do local (ambiente, setor e pavimento) ao qual o mobiliário projetado pertence.

As pranchas de desenho técnico deverão ser executadas em formato mínimo A3, nas escalas de 1:50, 1:25, 1:20, 1:10, 1:5, 1:2.5, 1:2 ou 1:1 de acordo com a necessidade do projeto e para melhor entendimento no momento de sua execução, contendo vistas frontais, posteriores, laterais, plantas e vistas isométricas;

Todos os arquivos digitais deverão ser entregues juntamente com o material impresso e em PDF. Os arquivos digitais de desenho técnico deverão ser entregues nos formatos DWG (Autocad) e CDR (CorelDraw).

2.2.2. CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO PROJETO DE MOBILIÁRIO

Caderno de Especificações Técnicas, totalmente compatibilizada e revisada com todas as disciplinas com as quais mantém relação direta, tanto para o mobiliário a ser adquirido no mercado como produto de linha, quanto para o que necessitar de projeto de produto, identificados e separados dessa forma.

Deve conter:

Listagem completa dos itens do mobiliário com sua descrição, medidas gerais e localização.

Listagem separando os itens de mobiliário por categorias, informando cada material estruturante, constitutivo, de revestimentos, acabamentos, cores e ferragens de cada categoria.

Listagem com os números das pranchas e seus títulos.

Descrição das características para a identificação do mobiliário de linha aliadas às referências de similaridade com o que existe disponível no mercado. Deverá ser acompanhada de catálogos e/ou amostras para comparação e prévia aprovação.

Deverão ser apresentadas, de forma sucinta e por meio de documento assinado pelo responsável técnico, as justificativas técnicas e estéticas para as escolhas do mobiliário e materiais sugeridos.

Todos os arquivos digitais deverão ser entregues juntamente com o material impresso e em PDF. Os arquivos digitais de desenho técnico deverão ser entregues nos formatos DWG (Autocad) e CDR (CorelDraw).

3. DESCRIÇÃO DAS ESPECIFICAÇÕES

Como critério de projeto deverão ser adotados os materiais construtivos indicados abaixo. Em casos omissos ou de impossibilidade de utilização por fatores de mercado, o Contratado deverá apresentar alternativa para aprovação pela Fiscalização.

3.1. ESTRUTURA DOS MÓDULOS SUPERIORES COM PORTAS

3.1.1. Laterais dos módulos

As peças laterais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das laterais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.1.2. Bases dos módulos

As peças de base de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das bases nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.1.3. Topos dos módulos

As peças de topo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos topos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.1.4. Fundos dos módulos

As peças de fundo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos fundos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

3.1.5. Prateleiras

As prateleiras de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

As prateleiras deverão ser apoiadas em suportes laterais do tipo pino/furo ou pino bucha em Aço Inox com um mínimo de duas peças em cada lateral.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.1.6. Suportes estruturais verticais

Os suportes estruturais verticais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos suportes estruturais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.1.7. Divisórias verticais (não estruturais)

As divisórias verticais (não estruturais) de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 10mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das divisórias nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou cavilhas.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.1.8. Fechamento superior

Quando um módulo superior estiver a uma distância menor que 16cm do teto, deverá ser executado o fechamento superior sobre todos os módulos e/ou elementos, que deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

Para os módulos

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos fechamentos superiores deverá ser feita por meio de cantoneiras em Aço Inox com parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.1.9. Portas de abrir com e sem vidro

As portas de abrir de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça. Os vidros deverão ter espessura mínima de 6mm.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As portas deverão ser fixadas nas laterais ou em estruturas centrais, quando necessárias, por meio de dobradiças em Aço Inox tipo reta, curva ou super curva, de acordo com o projeto e deverão possuir sistema de amortecimento para o fechamento.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

No caso de portas duplas com abertura central, estas deverão ser reguladas e alinhadas vertical e horizontalmente, com espaçamento máximo de 2mm entre elas.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.1.10. Portas de correr

As portas de correr de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça. As portas de correr deverão deslizar sobre trilhos de alumínio com 3 roldanas em material plástico para diminuir o atrito entre as peças.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As portas deverão ser fixadas na lateral por meio de pistão a gás, de acordo com o projeto.

As portas deverão ser fixadas na peça superior ou topo, por meio de dobradiças em Aço Inox tipo reta, curva ou super curva, de acordo com o projeto e deverão possuir sistema de amortecimento para o fechamento.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

3.1.11. Puxadores para portas

Os puxadores para portas deverão ser do tipo alça embutida ou trilho, metálicos com acabamento e cor a serem definidos pela CONTRATANTE, seguindo o projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O puxador deverá ser fixado na porta por meio de parafusos revestidos, para evitar a corrosão.

Não serão aceitos modelos de puxadores fixados por meio de colas para evitar o risco de descolamento no uso diário e constante.

3.2. ESTRUTURA DOS MÓDULOS INTERMEDIÁRIOS COM PORTAS

3.2.1. Laterais dos módulos

As peças laterais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das laterais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.2. Bases dos módulos

As peças de base de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das bases nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.3. Topos dos módulos

As peças de topo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos topos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.4. Fundos dos módulos

As peças de fundo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos fundos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.5. Prateleiras

As prateleiras de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

As prateleiras deverão ser apoiadas em suportes laterais do tipo pino/furo ou pino bucha em Aço Inox com um mínimo de duas peças em cada lateral.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.6. Suportes estruturais verticais

Os suportes estruturais verticais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos suportes estruturais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.7. Divisórias verticais (não estruturais)

As divisórias verticais (não estruturais) de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 10mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das divisórias nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou cavilhas.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.8. Portas de abrir com e sem vidro

As portas de abrir de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão

definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça. Os vidros deverão ter espessura mínima de 6mm.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As portas deverão ser fixadas nas laterais ou em estruturas centrais, quando necessárias, por meio de dobradiças em Aço Inox tipo reta, curva ou super curva, de acordo com o projeto e deverão possuir sistema de amortecimento para o fechamento.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

No caso de portas duplas com abertura central, estas deverão ser reguladas e alinhadas vertical e horizontalmente, com espaçamento máximo de 2mm entre elas.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.9. Portas de correr

As portas de correr de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça. As portas de correr deverão deslizar sobre trilhos de alumínio com 3 roldanas em material plástico para diminuir o atrito entre as peças.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As portas deverão ser fixadas na lateral por meio de pistão a gás, de acordo com o projeto.

As portas deverão ser fixadas na peça superior ou topo, por meio de dobradiças em Aço Inox tipo reta, curva ou super curva, de acordo com o projeto e deverão possuir sistema de amortecimento para o fechamento.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.2.10. Puxadores para portas

Os puxadores para portas deverão ser do tipo alça embutida ou trilho, metálicos com acabamento e cor a serem definidos pela CONTRATANTE, seguindo o projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O puxador deverá ser fixado na porta por meio de parafusos revestidos, para evitar a corrosão.

Não serão aceitos modelos de puxadores fixados por meio de colas para evitar o risco de descolamento no uso diário e constante.

3.3. ESTRUTURA DOS MÓDULOS INFERIORES COM PORTAS

3.3.1. Laterais dos módulos

As peças laterais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das laterais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.3.2. Bases dos módulos

As peças de base de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das bases nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.3.3. Topos dos módulos

As peças de topo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos topos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.3.4. Fundos dos módulos

As peças de fundo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos fundos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.3.5. Prateleiras

As prateleiras de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão

definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As prateleiras deverão ser apoiadas em suportes laterais do tipo pino/furo ou pino bucha em Aço Inox com um mínimo de duas peças em cada lateral.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.3.6. Suportes estruturais verticais

Os suportes estruturais verticais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos suportes estruturais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

3.3.7. Divisórias verticais (não estruturais)

As divisórias verticais (não estruturais) de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 10mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das divisórias nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou cavilhas.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.3.8. Portas de abrir com e sem vidro

As portas de abrir de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça. Os vidros deverão ter espessura mínima de 6mm.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

As portas deverão ser fixadas nas laterais ou em estruturas centrais, quando necessárias, por meio de dobradiças em Aço Inox tipo reta, curva ou super curva, de acordo com o projeto e deverão possuir sistema de amortecimento para o fechamento.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

No caso de portas duplas com abertura central, estas deverão ser reguladas e alinhadas vertical e horizontalmente, com espaçamento máximo de 2mm entre elas.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.3.9. Portas de correr

As portas de correr de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça. As portas de correr deverão deslizar sobre trilhos de alumínio com 3 roldanas em material plástico para diminuir o atrito entre as peças.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

As portas deverão ser fixadas na lateral por meio de pistão a gás, de acordo com o projeto.

As portas deverão ser fixadas na peça superior ou topo, por meio de dobradiças em Aço Inox tipo reta, curva ou super curva, de acordo com o projeto e deverão possuir sistema de amortecimento para o fechamento.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.3.10. Puxadores para portas de abrir

Os puxadores para portas deverão ser do tipo alça embutida ou trilho, metálicos com acabamento e cor a serem definidos pela CONTRATANTE, seguindo o projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O puxador deverá ser fixado na porta por meio de parafusos revestidos, para evitar a corrosão.

Não serão aceitos modelos de puxadores fixados por meio de colas para evitar o risco de descolamento no uso diário e constante.

3.3.11. Suportes inferiores dos módulos (pés)

Os suportes inferiores dos módulos (pés) deverão ser em aço inox, quadrados ou redondos, com altura de 15cm, largura mínima de 2cm e sapatas niveladoras com regulagem de altura, em aço inox, com borracha ou nylon em sua base. O formato dos suportes deverá seguir o padrão definido no projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

A fixação das sapatas deve ser feita por meio de parafusos com revestimento para evitar a corrosão.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos.

3.4. ESTRUTURA DOS MÓDULOS ALTOS TIPO LOCKER

3.4.1. Laterais dos módulos

As peças laterais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das laterais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.4.2. Bases dos módulos

As peças de base de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das bases nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.4.3. Topos dos módulos

As peças de topo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos topos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.4.4. Fundos dos módulos

As peças de fundo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos fundos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.4.5. Portas de abrir com fechadura

As portas de abrir de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça. As fechaduras deverão possuir duas chaves.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

As portas deverão ser fixadas nas laterais ou em estruturas centrais, quando necessárias, por meio de dobradiças em Aço Inox tipo reta, curva ou super curva, de acordo com o projeto e deverão possuir sistema de amortecimento para o fechamento.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

No caso de portas duplas com abertura central, estas deverão ser reguladas e alinhadas vertical e horizontalmente, com espaçamento máximo de 2mm entre elas.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.4.6. Puxadores para portas de abrir

Os puxadores para portas deverão ser do tipo alça embutida ou trilho, metálicos com acabamento e cor a serem definidos pela CONTRATANTE, seguindo o projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O puxador deverá ser fixado na porta por meio de parafusos revestidos, para evitar a corrosão.

Não serão aceitos modelos de puxadores fixados por meio de colas para evitar o risco de descolamento no uso diário e constante.

3.5. ESTRUTURA DOS MÓDULOS PARA BOMBAS DE INFUSÃO**3.5.1. Laterais dos módulos**

As peças laterais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das laterais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.5.2. Bases dos módulos

As peças de base de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das bases nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.5.3. Topos dos módulos

As peças de topo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos topos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.5.4. Fundos dos módulos

As peças de fundo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos fundos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.5.5. Prateleiras estrutural

As prateleiras de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.5.6. Suportes estruturais verticais

Os suportes estruturais verticais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos suportes estruturais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.5.7. Portas de abrir

As portas de abrir de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

As portas deverão ser fixadas nas laterais ou em estruturas centrais, quando necessárias, por meio de dobradiças em Aço Inox tipo reta, curva ou super curva, de acordo com o projeto e deverão possuir sistema de amortecimento para o fechamento.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

No caso de portas duplas com abertura central, estas deverão ser reguladas e alinhadas vertical e horizontalmente, com espaçamento máximo de 2mm entre elas.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.5.8. Gavetas baixas

As gavetas baixas, com altura de espaço interno de até 15cm deverão ser executadas completamente em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O fundo da gaveta também deverá ser executado com a mesma espessura de 15mm para maior suporte de peso. O

tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As gavetas baixas deverão deslizar em trilhos tipo corrediças telescópicas em Aço Inox com dimensões de acordo com a profundidade das gavetas. As gavetas baixas terão um trilho de cada lado fixados nas laterais por meio de pelo menos 4 parafusos em cada peça, revestidos para evitar corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.5.9. Puxadores para gavetas baixas

Os puxadores para gavetas deverão ser do tipo alça embutida ou trilho, metálicos com acabamento e cor a serem definidos pela CONTRATANTE, seguindo o projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O puxador deverá ser fixado na porta por meio de parafusos revestidos, para evitar a corrosão.

Não serão aceitos modelos de puxadores fixados por meio de colas para evitar o risco de descolamento no uso diário e constante.

3.5.10. Puxadores para portas de abrir

Os puxadores para portas deverão ser do tipo alça embutida ou trilho, metálicos com acabamento e cor a serem definidos pela CONTRATANTE, seguindo o projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O puxador deverá ser fixado na porta por meio de parafusos revestidos, para evitar a corrosão.

Não serão aceitos modelos de puxadores fixados por meio de colas para evitar o risco de descolamento no uso diário e constante.

3.5.11. Suportes laterais tubulares para infusoras

Os suportes laterais para as bombas infusoras deverão ser executados em perfis metálicos de aço inox 304, com diâmetro de 25mm, com suportes para fixação com 15mm de diâmetro e base de 50mm soldados e fixados nas laterais do módulo por meio de 4 parafusos em cada suporte. O topo dos perfis deverá ser fechado com chapa inox soldada.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

Os perfis do suporte deverão ser soldados entre si formando uma peça única que servirá de suporte para a colocação das bombas de infusão nas laterais do módulo.

3.5.12. Rodízios giratórios com freio

Os rodízios deverão ser giratórios em PVC, com freios e suporte para peso mínimo de 60kg por unidade. A altura do rodízio não deve ser inferior a 75mm.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

A fixação dos rodízios deve ser feita por meio de parafusos com revestimento para evitar a corrosão.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos.

3.6. ESTRUTURA DOS MÓDULOS TIPO NICHOS SEM PORTAS

3.6.1. Laterais dos módulos

As peças laterais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das laterais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.6.2. Bases dos módulos

As peças de base de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das bases nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.6.3. Topos dos módulos

As peças de topo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos topos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.6.4. Fundos dos módulos

As peças de fundo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos fundos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.6.5. Prateleiras

As prateleiras de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As prateleiras deverão ser apoiadas em suportes laterais do tipo pino/furo ou pino bucha em Aço Inox com um mínimo de duas peças em cada lateral.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.6.6. Suportes estruturais verticais

Os suportes estruturais verticais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos suportes estruturais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.6.7. Divisórias verticais (não estruturais)

As divisórias verticais (não estruturais) de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 10mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das divisórias nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou cavilhas.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.6.8. Suportes inferiores dos módulos (pés)

Os suportes inferiores dos módulos (pés) deverão ser em aço inox, quadrados ou redondos, com altura de 15cm, largura mínima de 2cm e sapatas niveladoras com regulagem de altura, em aço inox, com borracha ou nylon em sua base. O formato dos suportes deverá seguir o padrão definido no projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

A fixação das sapatas deve ser feita por meio de parafusos com revestimento para evitar a corrosão.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos.

3.7. ESTRUTURA DOS MÓDULOS DE GAVETEIROS E MISTOS COM GAVETA

3.7.1. Laterais dos módulos

As peças laterais de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das laterais nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.7.2. Bases dos módulos

As peças de base de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação das bases nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.7.3. Topos dos módulos

As peças de topo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos topos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.7.4. Fundos dos módulos

As peças de fundo de todos os módulos e/ou elementos deverão ser executadas em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

A fixação dos fundos nas demais peças adjacentes deverão ser feitas por meio de parafusos ou sistemas minifix de acordo com a necessidade, mas sempre deverão ser utilizados sistemas de cavilhas para dar maior resistência ao conjunto.

No caso de uso de parafusos, deverão ser sempre cobertos por sistema de acabamentos plásticos na mesma cor do laminado escolhido. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.7.5. Gavetas baixas

As gavetas baixas, com altura de espaço interno de até 15cm deverão ser executadas completamente em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O fundo da gaveta também deverá ser executado com a mesma espessura de 15mm para maior suporte de peso. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As gavetas baixas deverão deslizar em trilhos tipo corrediças telescópicas em Aço Inox com dimensões de acordo com a profundidade das gavetas. As gavetas baixas terão um trilho de cada lado fixados nas laterais por meio de pelo menos 4 parafusos em cada peça, revestidos para evitar corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.7.6. Gavetas altas

As gavetas altas, com altura de espaço interno superior a 16cm deverão ser executadas completamente em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O fundo da gaveta também deverá ser executado com a mesma espessura de 15mm para maior suporte de peso. O

tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, ser fissuras ou marcações de dentes da serra.

As gavetas baixas deverão deslizar em trilhos tipo corrediças telescópicas em Aço Inox com dimensões de acordo com a profundidade das gavetas. As gavetas baixas terão dois trilhos de cada lado fixados nas laterais por meio de pelo menos 4 parafusos em cada peça, revestidos para evitar corrosão.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.7.7. Puxadores para gavetas baixas e altas

Os puxadores para gavetas deverão ser do tipo alça embutida ou trilho, metálicos com acabamento e cor a serem definidos pela CONTRATANTE, seguindo o projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O puxador deverá ser fixado na porta por meio de parafusos revestidos, para evitar a corrosão.

Não serão aceitos modelos de puxadores fixados por meio de colas para evitar o risco de descolamento no uso diário e constante.

3.7.8. Suportes inferiores dos módulos (pés)

Os suportes inferiores dos módulos (pés) deverão ser em aço inox, quadrados ou redondos, com altura de 15cm, largura mínima de 2cm e sapatas niveladoras com regulagem de altura, em aço inox, com borracha ou nylon em sua base. O formato dos suportes deverá seguir o padrão definido no projeto executivo.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

A fixação das sapatas deve ser feita por meio de parafusos com revestimento para evitar a corrosão.

Todos os pontos de fixação devem estar com parafusos, não sendo aceito o uso de um número menor do que os previstos.

3.8. MESAS E BANCADAS DE TRABALHO

3.8.1. Tapos das mesas e bancadas

Os tapos das mesas e bancadas de trabalho deverão ser executados em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 30mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça.

Abaixo do tampo das bancadas centrais (UCINCo e UTIN) deverá ter acesso às instalações de rede e elétrica para alimentação dos computadores e impressoras. Estas visitas para as instalações na parte inferior do tampo, deverá ser em MDF Ultra ou Compensado Naval com espessura de 15mm, laminados em todas as faces. O tipo e cor do laminado serão definidos pelo CONTRATANTE e deverão ser sempre utilizadas fitas de borda na mesma cor e padrão do laminado de revestimento do corpo da peça. Para abertura deve ter como ferragens para cada divisão: 3 dobradiças e 2 fechos.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

As fitas de borda deverão ser coladas com cola específica para este fim e deverão ter seu acabamento alinhado ao laminado da face da peça.

Os cortes das peças deverão ser limpos, sem fissuras ou marcações de dentes da serra.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR15316-1:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR15316-2:2019 (Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio)

ABNT NBR17002:2021 (Compensado - Requisitos e métodos de ensaios)

3.8.2. Suportes das mesas e bancadas de trabalho

Os suportes das mesas e bancadas de trabalho deverão ser executados em perfis metálicos de aço carbono, com dimensões mínimas de 30mm x 70mm, pintados em cor definida pela CONTRATANTE. O topo dos perfis deverá ser fechado com chapa soldada ou com tampões plásticos em cor definida pela CONTRATANTE. Os suportes deverão prever perfis estruturais de 20mm x 30mm sob a mesa ou bancada de trabalho para reforçar e montar o conjunto da estrutura.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

Os perfis do suporte deverão ser soldados entre si formando uma peça única que servirá de suporte para a mesa ou bancada de trabalho.

O suporte deverá ter todas as suas soldas lixadas de modo que não sejam vistas ou percebidas após a pintura.

O suporte deverá ser pintado inicialmente com primer com primer PU (poliuretano) e lixado de acordo com a necessidade para ter um bom acabamento e posteriormente receber a tinta.

A pintura principal será realizada em e tinta PU (poliuretano), com pelo menos três demãos, em cor definida pela CONTRATANTE.

O revestimento final será em duas camadas de verniz PU (poliuretano) fosco.

Os perfis devem possuir sapata com regulagem de altura e base de borracha ou nylon para nivelamento no piso.

A fixação do suporte nas mesas e bancadas de trabalho deverá ser feita por meio de parafusos. Os parafusos deverão ser revestidos para evitar a corrosão.

3.8.3. Caixas de tomadas de tampo

Deverão ser instaladas caixas de tomadas de tampo de acordo com o posicionamento em planta de equipamentos ou computadores em cor definida pela CONTRATANTE.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

A furação das caixas de tomadas deverá seguir as especificações técnicas do fabricante, evitando que fiquem folgas no encaixe da peça.

3.9. MESAS E BANCADAS DE TRABALHO EM AÇO INOX

3.9.1. Tampo das mesas e bancadas

Os tampos das mesas e bancadas de trabalho deverão ser executados em Aço Inox 304 utilizando chapas dobradas com espessura mínima de 2,5mm. Frontispício no mesmo material de acordo com o projeto.

Na lateral superior da bancada deverá ser previsto um painel com requadro em canaletas de Aço Inox 304, fechado com chapa de acrílico de 8mm, com altura mínima de 30cm.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR5601:2011 (Aços inoxidáveis — Classificação por composição química)

3.9.2. Suportes das mesas e bancadas de trabalho em aço inox

Os suportes das mesas e bancadas de trabalho deverão ser executados em perfis metálicos de Aço Inox 304, com dimensões mínimas de 30mm x 70mm, pintados em cor definida pela CONTRATANTE. O topo

dos perfis deverá ser fechado com chapa soldada ou com tampões plásticos em cor definida pela CONTRATANTE. Os suportes deverão prever perfis estruturais de 20mm x 30mm sob a mesa ou bancada de trabalho para reforçar e montar o conjunto da estrutura.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

Os perfis do suporte deverão ser soldados entre si formando uma peça única que servirá de suporte para a mesa ou bancada de trabalho.

O suporte deverá ter todas as suas soldas lixadas de modo que não sejam vistas ou percebidas após a pintura.

Os perfis devem possuir sapata com regulagem de altura e base de borracha ou nylon para nivelamento no piso.

A fixação do suporte nas mesas e bancadas de trabalho deverá ser feita por meio de parafusos. Os parafusos deverão ser em aço inox.

3.10. MESAS E BANCADAS EM GRANITO COM CUBA EM FIBRA

3.10.1. Tampos das mesas e bancadas

Os tampos das mesas e bancadas com cuba de fibra deverão ser executados em granito cinza andorinha com espessura de 30mm. Bordas e frontispício com 15mm de espessura, seguindo as alturas definidas no projeto. O tampo deverá ser polido e não possuir reentrâncias. As cubas deverão ser fixadas na bancada por meio de massa plástica.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR5601:2011 (Aços inoxidáveis — Classificação por composição química)

3.10.2. Suportes das mesas e bancadas de trabalho

Os suportes das mesas e bancadas de trabalho deverão ser executados em perfis metálicos de aço carbono, com dimensões mínimas de 30mm x 70mm, pintados em cor definida pela CONTRATANTE. O topo dos perfis deverá ser fechado com chapa soldada ou com tampões plásticos em cor definida pela CONTRATANTE. Os suportes deverão prever perfis estruturais de 20mm x 30mm sob a mesa ou bancada de trabalho para reforçar e montar o conjunto da estrutura.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

Os perfis do suporte deverão ser soldados entre si formando uma peça única que servirá de suporte para a mesa ou bancada de trabalho.

O suporte deverá ter todas as suas soldas lixadas de modo que não sejam vistas ou percebidas após a pintura.

O suporte deverá ser pintado inicialmente com primer com primer PU (poliuretano) e lixado de acordo com a necessidade para ter um bom acabamento e posteriormente receber a tinta.

A pintura principal será realizada em e tinta PU (poliuretano), com pelo menos três demãos, em cor definida pela CONTRATANTE.

O revestimento final será em duas camadas de verniz PU (poliuretano) fosco.

Os perfis devem possuir sapata com regulagem de altura e base de borracha ou nylon para nivelamento no piso.

A fixação do suporte nas mesas e bancadas de trabalho em granito deverá ser feita por meio de massa adesiva plástica.

3.11. MESAS E BANCADAS EM GRANITO COM REBAIXO PARA COLCHÃO

3.11.1. Tampo das mesas e bancadas

Os tampos das mesas e bancadas com rebaixo deverão ser executados em granito cinza andorinha com espessura de 40mm. O rebaixo deverá ter 15mm e ser executado diretamente no tampo de acordo com as dimensões e posicionamento definidos em projeto. O tampo deverá ser polido e não possuir reentrâncias.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR5601:2011 (Aços inoxidáveis — Classificação por composição química)

3.11.2. Suportes das mesas e bancadas de trabalho

Os suportes das mesas e bancadas de trabalho deverão ser executados em perfis metálicos de aço carbono, com dimensões mínimas de 30mm x 70mm, pintados em cor definida pela CONTRATANTE. O topo dos perfis deverá ser fechado com chapa soldada ou com tampões plásticos em cor definida pela CONTRATANTE. Os suportes deverão prever perfis estruturais de 20mm x 30mm sob a mesa ou bancada de trabalho para reforçar e montar o conjunto da estrutura.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

Os perfis do suporte deverão ser soldados entre si formando uma peça única que servirá de suporte para a mesa ou bancada de trabalho.

O suporte deverá ter todas as suas soldas lixadas de modo que não sejam vistas ou percebidas após a pintura.

O suporte deverá ser pintado inicialmente com primer com primer PU (poliuretana) e lixado de acordo com a necessidade para ter um bom acabamento e posteriormente receber a tinta.

A pintura principal será realizada em e tinta PU (poliuretana), com pelo menos três demãos, em cor definida pela CONTRATANTE.

O revestimento final será em duas camadas de verniz PU (poliuretano) fosco.

Os perfis devem possuir sapata com regulagem de altura e base de borracha ou nylon para nivelamento no piso.

A fixação do suporte nas mesas e bancadas de trabalho em granito deverá ser feita por meio de massa adesiva plástica.

3.12. LAVATÓRIOS EM AÇO INOX SIMPLES E DUPLOS

3.12.1. Lavatórios em aço inox

Os lavatórios deverão ser executados em Aço Inox 304 utilizando chapas dobradas com espessura mínima de 2,5mm e fixadas por meio de parafusos ou parabolts de acordo com projeto. Frontispício no mesmo material de acordo com o projeto.

As torneiras deverão ser de mesa em aço inox com acionamento da alavanca por cotovelo.

As saídas de água e conexões deverão ser em aço inox.

O material descrito acima deverá ser instalado nos seguintes locais:

- conforme indicação em projeto.

Orientações para execução:

O material definido para a fabricação da peça deve manter o padrão utilizado nas demais peças que irão compor o módulo, salvo em casos que sejam definidos pelo CONTRATANTE algum tipo de alteração.

Norma(s) aplicável(is):

ABNT NBR5601:2011 (Aços inoxidáveis — Classificação por composição química)

4. LISTA MESTRA

DISCIPLINA: ARQUITETURA; RESP. TÉCNICO: Marcia Elisa Grão Velloso (CAU Nº A21072-2)			
TÍTULO DO DOCUMENTO	ARQUIVO (PDF)	REV.	DATA
CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	CET_2024.055_REV.A	A	08/10/24
UTI NEONATAL– SALAS HIGIENIZAÇÃO E EXPURGO – AMPL., CORTES E DETALHES	X131Y001A	A	27/09/24
UTI NEONATAL – UCINCo – AMPLIAÇÃO, CORTES E DETALHES	X131Y002A	A	27/09/24
UTI NEONATAL -- UTIN– AMPLIAÇÃO, CORTES E DETALHES	X131Y003A	A	27/09/24
UTI NEONATAL INTERMEDIÁRIO – HALL/PREPARO, CANGURÚ E SL. CHEFE NEO – AMPLIAÇÃO, CORTES E DETALHES	X131Y004A	A	27/09/24
UTI NEONATAL - PLANTA DE LOCALIZAÇÃO - AMBIENTES COM MOBILIÁRIO	X131Y005A	A	27/09/24