

PCERTT
 PROTOCOLO GERAL
 N. 2606/39



ASSUNTO

N.

MINISTÉRIO DA AGRICULTURA
 DEPARTAMENTO NACIONAL DA PRODUÇÃO VEGETAL

SERVIÇO DE IRRIGAÇÃO, REFLORESTAMENTO E COLONIZAÇÃO

RIO DE JANEIRO, D. F.

— SECÇÃO

PCERTT Kondin 60048/2019 193
2019.1.1.01565-14

ASSUNTO

INTERESSADO

D. A. S. P.

ANEXOS

MOVIMENTO DO PROCESSO

DESTINO	DATA	DESTINO	DATA
<i>DASP. 513</i>	<i>3 10 39</i>		19
			20
			21
			22
			23
			24
			25
			26
			27
			28
			29
			30
			31
			32
			33
			34
			35
			36

M. A. - D. N. P. V.

SERVIÇO DE IRRIGAÇÃO, FLORESTAMENTO E COLONIZAÇÃO

P. CORRETT.

2606

26/9/39



PRESIDÊNCIA DA REPÚBLICA

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO DO SERVIÇO PÚBLICO

RIO DE JANEIRO, D. F.

DM/ 90
(CIRCULAR)

em 31 de Agosto, 1939

de em - no ...

Rio, 28/9/39,

Henrique ...
Henrique ...

Sr. Diretor

Tenho o prazer de enviar-lhe os exemplares das especificações de móveis de madeira e de tintas de escrever, baixadas por este Departamento, de acôrdo com o art. 2º, letra f do Decreto-lei n. 579, de 30/7/938.

2. É desnecessário encarecer a V.S. a conveniência econômica da obediência à padronização, assegurada nas leis e regulamentos em vigor, pois resulta em grande economia para os cofres públicos e possibilita a racionalização dos serviços públicos.

Sirvo-me do ensejo para apresentar a V.S. os protestos da minha estima e distinta consideração.

Rafael Xavier
(Rafael Xavier)

Diretor da Divisão do Material



PRESIDÊNCIA DA REPÚBLICA

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO DO SERVIÇO PÚBLICO

ESPECIFICAÇÃO N. 2

CADEIRAS DE MADEIRA,

Portaria n. 165, publicada no *Diário Oficial* de 15 de junho de 1939:

O Presidente do Departamento Administrativo do Serviço Público, tendo em vista o que dispõe a letra *f* do artigo 2º do Decreto-lei número 579, de 30 de julho de 1938, resolve aprovar a especificação número 2, referente a cadeiras de madeira para uso nos serviços públicos civis da União.

No Distrito Federal, as repartições e serviços e os órgãos incumbidos da compra e controle de material, a partir de 1 de agosto de 1939, só poderão receber cadeiras de madeira de acordo com a especificação de que trata a presente portaria.

Nas requisições, coletas de preços e concorrências, prevalecerá a mesma especificação, a partir da data de sua publicação no *Diário Oficial*.

Rio de Janeiro, 29 de maio de 1939. — *Luiz Simões Lopes*.

A — Tipos

As cadeiras de madeira são dos seguintes tipos:

- C—1—Giratória com braços
Des. 4, 8 e 25
- C—2—fixa com braços
Des. 5, 8 e 25
- C—3—fixa sem braços
Des. 6, 8 e 25
- C—4—giratória sem braços
Des. 7, 8 e 25

B—Material e manufatura

- a) — As cadeiras devem ser feitas utilizando-se as seguintes espécies de madeira: imbuia ou peroba de Campos. No caso de madeira compensada, no miolo pode ser utilizado, ainda, cedro ou vinhático;
- b) — toda madeira empregada deve preencher os seguintes requisitos: estar completamente seca, ter aspecto inteiramente homogêneo e fibras uniformes, isenta de ardidos, de furos de broca, de fendas, ocos e nós.

C — Requisitos gerais

- a) — As diversas peças que compõem as cadeiras devem apresentar superfícies perfeitamente acabadas, lisas e planas, mesmo nas partes que vão constituir fundos, interiores e partes inferiores nos móveis;
- b) — as cadeiras devem ser pintadas externamente com tinta própria, cor de carvalho, envernizadas a boneca com verniz da melhor qualidade. O envernizado não deve apresentar empanação de brilho, bolhas e qualquer defeito por mínimo que seja. As cadeiras devem ter coloração uniforme e as superfícies envernizadas não devem apresentar ondulações à visão, quando observadas obliquamente;
- c) — as dimensões das cadeiras e outros detalhes dos desenhos e modelos devem ser perfeitamente observados na construção das mesmas;
- d) — as cadeiras devem constituir uma peça sólida e resistente sem folga nos entalhes e não devem apresentar empenamentos ou deformações;
- e) — os pés das cadeiras devem assentar igualmente, isto é, todos no mesmo nível;
- f) — quando empregada madeira compensada, as lâminas externas do compensado devem ter 2 m/m de espessura e devem ser de imbuia ou peroba de Campos. As folhas do compensado não devem levantar nas pontas nem formar bolhas;
- g) — para a madeira compensada somente pode ser usada a cola de caseína;
- h) — as ferragens empregadas devem ser da melhor qualidade, funcionar perfeitamente e ter acabamento de acordo com o móvel;
- i) — o assento, os braços e as costas da cadeira podem ser de madeira compensada ou massiça: em qualquer caso seguindo os desenhos e o modelo;
- j) — o assento deve ser cavado e a parte anterior arredondada de modo a não formar quina.

D — Detalhes

D. 1 — cadeira C—1

- a) — Os pés devem ser unidos entre si e ao assento por uma armação de ferro de modo a formar uma base firme para a mesma. A armação de ferro deve ser completada por um dispositivo que permita a variação na altura do assento da cadeira ao chão, até o mínimo de 44 c/m e também torne possível o balanço, para o que deve ter mola dupla cuja pressão seja facilmente regulável;
- b) — o dispositivo regulador da altura, deve ser de modo a não permitir, no movimento giratório da cadeira, a variação da altura do assento;
- c) — o dispositivo do balanço deve ser regulado pela pressão de 2 molas espirais de 11 c/m de comprimento formada por 6 espirais de fio de aço de 7 m/m;
- d) — sendo usada madeira compensada as costas e os braços devem ser formados por uma única peça.

D. 2 — cadeira C — 2

- a) — Os pés da frente devem ter sapatas de metal do tipo 1 perfeitamente embutidas e ajustadas, garantindo-se a fixação por cavilha de metal rebatida nas extremidades. Os pés posteriores devem ter capa de metal bem ajustada e fixada com pregos também de metal;
- b) — sendo usada madeira compensada, as costas e os braços da cadeira devem ser formados por uma única peça.

D. 3 — cadeira C — 3

- 2) — Os pés da frente devem ter sapatas de metal perfeitamente embutidas e ajustadas, garantindo-se a fixação por cavilha de metal rebatida nas extremidades. Os pés posteriores devem ter capa de metal bem ajustada e fixada por pregos também de metal.

D. 4 — cadeira C — 4

- a) — Os pés devem ser unidos entre si e ao assento por uma armação de ferro de modo a formar uma base firme para a mesma. A armação de ferro deve ser completada por um dispositivo que permita a variação na altura do assento da cadeira ao chão até o mínimo de 44 c/m, e também torne possível o deslocamento das costas, para o que deve ter mola de fio de aço de 7 m/m, de diâmetro de 6 espiras e 11 c/m de comprimento, cuja pressão seja facilmente regulável. O dispositivo regulador da altura deve ser de modo a não permitir, no movimento giratório da cadeira, a variação da altura do assento.

E — Inspeção

- a) — As cadeiras devem ser inspecionadas durante a fabricação, especialmente, quanto à qualidade, o estado da madeira e fabricação de compensados e na entrega devem ser vistoriadas para verificação de dimensões e acabamento.

E — 4 — Aceitação e rejeição

- a) — É obrigatória a determinação da humidade nas principais partes das cadeiras; não será tolerada nenhuma peça com humidade superior a 12 %.
- b) — Serão recusadas as cadeiras que não satisfizerem as exigências da presente especificação relativas a cor, envernizado, dimensões, desempenho de superfícies e linhas, funcionamento de molas e parafusos ajustadores, ajustamento de altura e inclinações do encosto, qualidade e defeitos da madeira.

F — Acondicionamento, embalagem, marcação.

F — 1 — acondicionamento

As cadeiras devem ser bem acondicionadas para evitar avarias durante o transporte.

F — 2 — embalagem

Quando exigida embalagem as cadeiras devem ser engradadas de modo a garantir o recebimento em perfeito estado.

F — 3 — marca

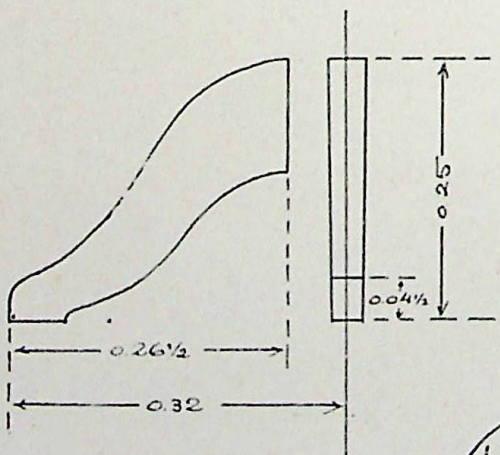
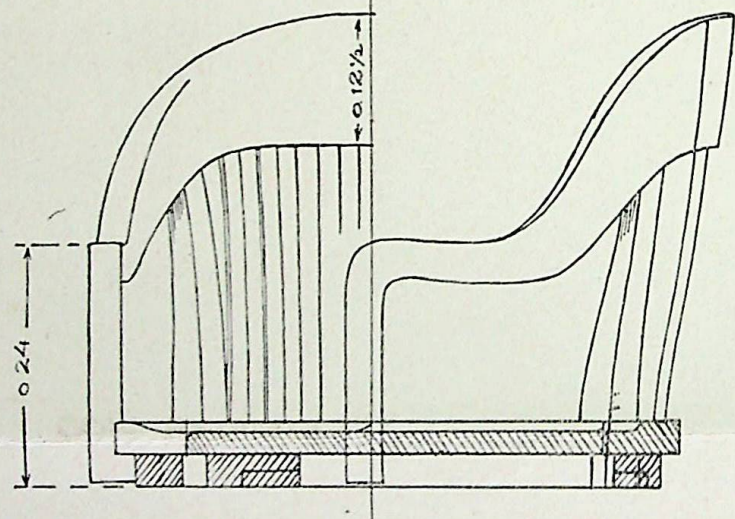
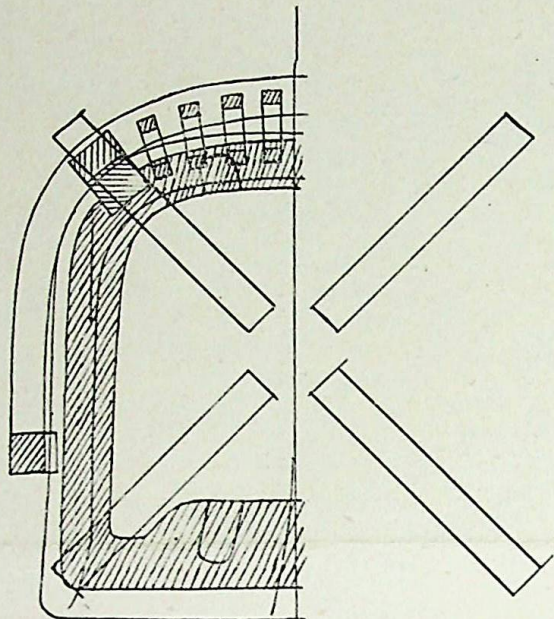
As cadeiras devem ser marcadas a tinta na parte inferior do assento com caracteres de 19 m/m de altura indicando o fabricante, a data da fabricação e o fornecedor.

G — Observações

E permitida a aquisição de cadeiras não relacionadas nesta especificação para o Gabinete civil e militar da Presidência da República, Ministério das Relações Exteriores, Gabinetes de Ministros e para ambientes onde se desempenhem funções de caráter solene.

Nota: Os desenhos originais relativos a esta especificação ficarão arquivados na D.M. do D.A.S.P.

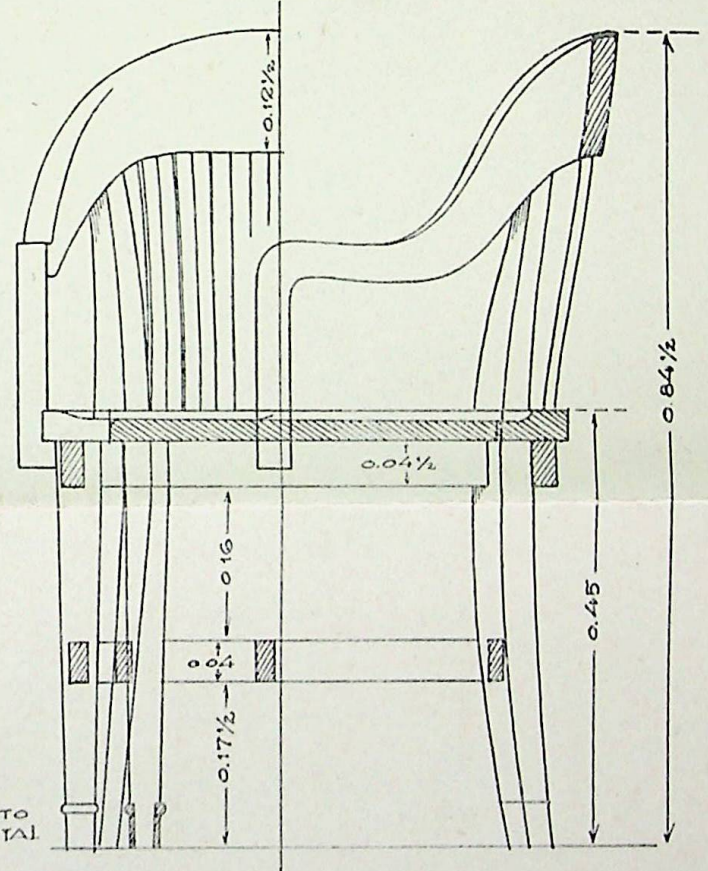
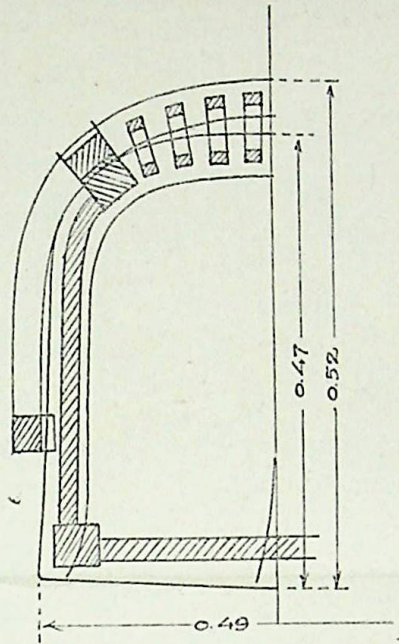
C. 1
 CADEIRA GIRATÓRIA
 COM BRAÇOS



R. Perry

DES. Nº 4 15/2/1939

C. 2
 CADEIRA FIXA
 COM BRAÇOS



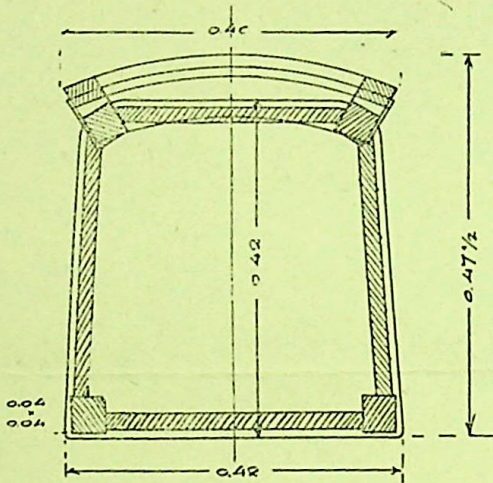
SAPATO DE METAL

R. Perry

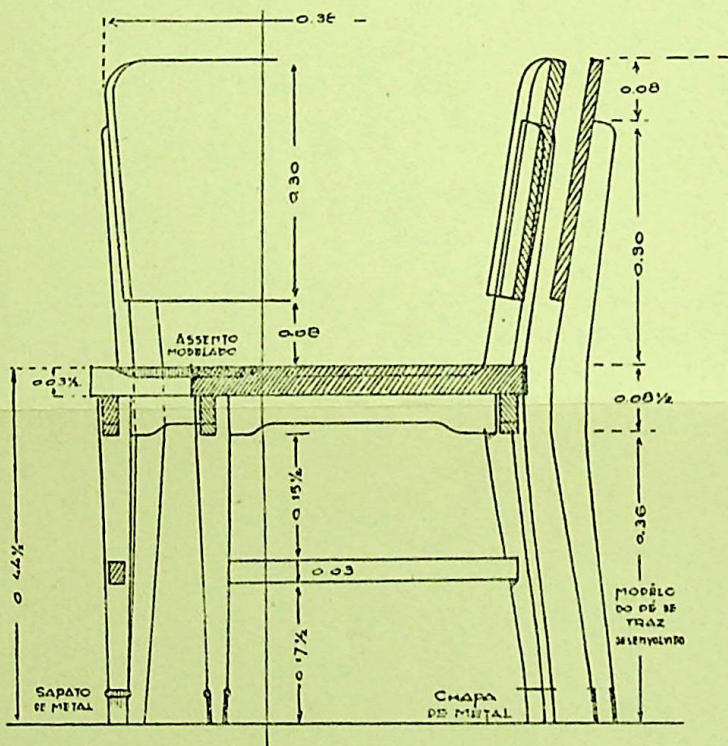
DES. Nº 5 15/2/1939

C 3
CADEIRA FIXA
SEM BRAÇOS

ESCALA 1:5



PLANTA BAIXA

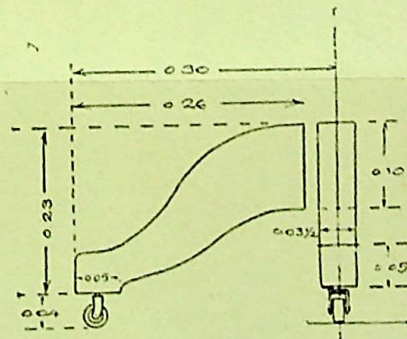
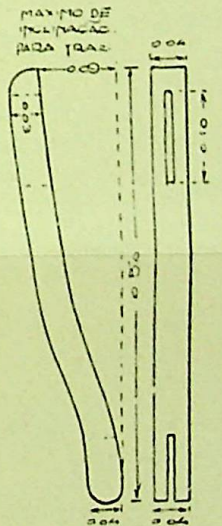
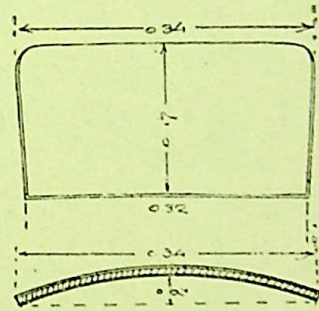
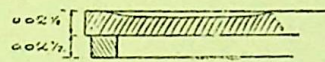
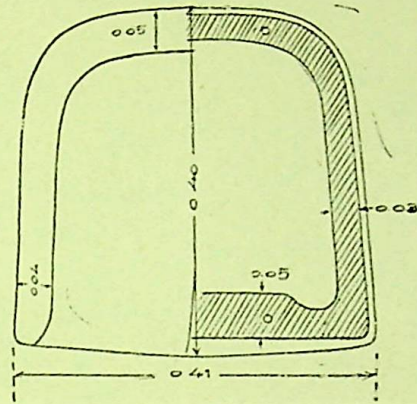


ELEVACÃO E CORTES

R. Xerrey

DES. Nº 6 15/2/1939

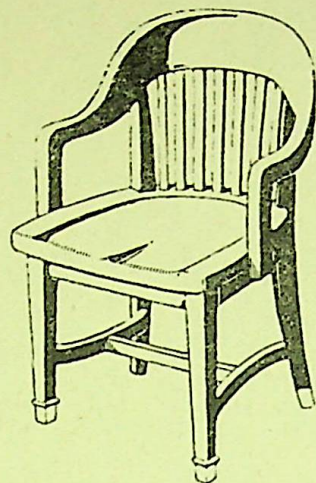
C. 4
CADEIRA GIRATÓRIA
(SEM BRAÇOS)



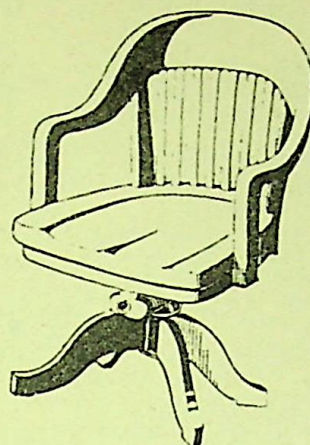
DES. Nº 7

26/4/1939

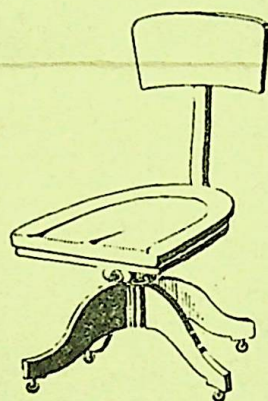
R. Xerrey



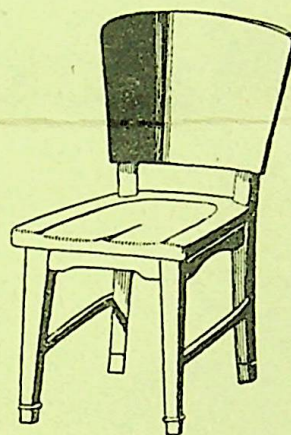
C.2
FIXA COM BRAÇOS



C.1
GIRATÓRIA COM BRAÇOS



C.4
GIRATÓRIA SEM BRAÇOS

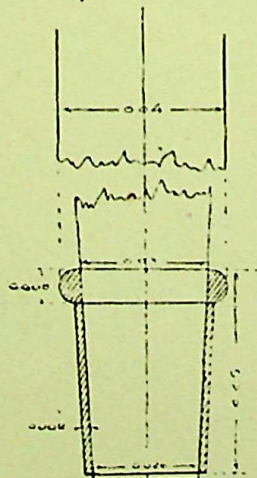


C.3
FIXA SEM BRAÇOS

P. Xavier
DES. Nº 8 15/2/1939

SAPATAS DE METAL

TIPO 1



P. Xavier
DES. Nº 25 8/5/1939

SAPATAS DE METAL DAS LADEIRAS C.2 E C.3



PRESIDÊNCIA DA REPÚBLICA

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO DO SERVIÇO PÚBLICO

ESPECIFICAÇÃO N. 3

ARMÁRIOS DE MADEIRA

Portaria n. 166, publicada no *Diário Oficial* de 16 de junho de 1939:

O Presidente do Departamento Administrativo do Serviço Público, tendo em vista o que dispõe a letra *f* do artigo 2º do Decreto-lei n. 579, de 30 de julho de 1938, resolve aprovar a especificação n. 3, referente a armários de madeira para uso nos serviços públicos civis da União.

No Distrito Federal, as repartições e serviços e os órgãos incumbidos da compra e controle do material, a partir de 1 de agosto de 1939, só poderão receber armários de madeira de acordo com a especificação de que trata a presente portaria.

Nas requisições, coletas de preços e concorrências prevalecerá a mesma especificação, a partir da data de sua publicação no *Diário Oficial*.

Rio de Janeiro, 30 de maio de 1939. — *Luiz Simões Lopes*.

A — Tipos

Os armários de madeira são dos seguintes tipos:

A-1 — Armário para livros (Des. 1, 3 e 25)

A-2 — Armário para roupa (Des. 2, 3 e 25)

B — Material e manufatura

- a) — Os armários devem ser feitos utilizando-se as seguintes espécies de madeira: imbuia ou peroba de Campos. No caso da madeira compensada, no miolo pode ser utilizado ainda cedro ou vinhático.
- b) — Toda a madeira empregada deve preencher os seguintes requisitos: estar completamente seca, ter aspecto inteiramente homogêneo e fibras uniformes, isenta de arditos de furos de brocas, de fendas, ocos e nós.

C — Requisitos gerais

- a) — As diversas peças que compõem os móveis devem apresentar superfícies perfeitamente acabadas, lisas e planas, mesmo nas partes que vão constituir, fundos, interiores e partes inferiores nos móveis;
- b) — As almofadas dos armários devem ser sem emendas e justas nas travas;

- c) — Os armários devem ser pintados externamente com tinta própria côr de carvalho, envernizados a boneca com verniz da melhor qualidade. O envernizado não deve apresentar empanação de brilho, bolhas e qualquer defeito por mínimo que seja. Os armários devem ter coloração uniforme e as superfícies envernizadas não devem apresentar ondulações à visão, quando observadas obliquamente. As faces internas do movel, desde que sejam utilizadas (interiores dos armários e prateleiras), devem ser envernizadas, conservando a côr da madeira;
- d) — As dimensões dos armários e também os detalhes devem ser perfeitamente observados nos desenhos respectivos e nos modelos;
- e) — Todas as partes que façam movimento devem ter funcionamento suave e não produzir rangidos;
- f) — Os armários devem constituir uma peça sólida e resistente, sem folga nos entalhes e não devem apresentar empenamentos ou deformações;
- g) — Os pés dos armários devem assentar igualmente, isto é, todos no mesmo nível, devem ter sapatas de latão, do tipo 3 (Des. n. 25) perfeitamente imbutidas e ajustadas e garantida a fixação por cavilha de metal rebatida nas extremidades;
- h) — Quando empregada madeira compensada, as lâminas externas do compensado devem ter 2 m/m. de espessura e devem ser de imbuia ou peroba de Campos. Quando for impossível empregar uma folha inteira de compensado em uma mesma superfície, as junções das folhas de madeira em qualquer parte do movel devem ser feitas de modo a se tornarem quasi imperceptíveis. As folhas do compensado não devem levantar nas pontas nem formar bolhas;
- i) — Os tampos dos armários devem ser feitos com madeira compensada. O compensado deve ser feito com frisos de, no máximo, 3 c/m. de largura e com duas folhas de madeira de cada lado. As folhas que ficam em contacto com os frisos devem ter 3 m/m. de espessura e as externas 2 m/m.
- j) — Para a madeira compensada, somente pode ser usada a cola de caseína;
- l) — As ferragens empregadas devem ser da melhor qualidade, funcionar perfeitamente e ter acabamento de acordo com o movel;
- m) — Os armários são desmontáveis como indica o desenho.

D — Detalhes

D-1 Armário A-1

- a) — As portas são de correr sobre guias inferiores de latão, sendo as folhas das portas providas cada uma de dois rodízios de esferas;
- b) — A porta que corre por fora tem, à meia altura e à esquerda, fechadura de bomba, "Yale" ou nacional do mesmo tipo, com duas chaves que devem ter marcas que as identifiquem. A outra porta deve ter trinco pela parte interna;

- c) — As duas portas devem ter cavados que permitam colocar as pontas dos dedos para fazê-las deslizar;
- d) — Os vidros das portas são de tipo catedral, conforme o modelo;
- e) — O armário tem quatro prateleiras removíveis, cuja posição seja regulável de 5 em 5 c/m. em toda altura do movel.

D-2 Armário A-2

- a) — As portas são presas ao armário por três dobradiças de latão de 63,5 c/m. (2 1/2") e tem à meia altura fechadura de bomba, "Yale" ou nacional do mesmo tipo, cada uma com três chaves que devem ter marcas que as identifiquem;
- b) — Devem acompanhar o armário 12 cabides de madeira para paletó e 12 cabides de metal para chapéu e capas;
- c) — As portas têm puxadores de madeira do tipo 1 indicado no desenho n. 2 de 0,12 x 0,04 x 0,02 m. presos à meia altura com cola e internamente com dois parafusos.

E — Inspeção

Os armários devem ser inspecionados durante a fabricação, especialmente quanto à qualidade, o estado da madeira e fabricação de compensados, e na entrega devem ser vistoriados para verificação de dimensões e acabamento.

E-4 — Aceitação e refeição

- a) — É obrigatória a determinação da humidade nas principais partes dos armários; não será tolerada nenhuma peça com humidade superior a 12 %;
- b) — Serão recusados os armários que não satisfizerem as exigências da presente especificação relativa a cor, envernizado, dimensões, desempenho de superfícies e linhas, funcionamento de ferragens, qualidade e defeito da madeira.

F.— Acondicionamento, embalagem e marcação

F-1 — Acondicionamento

Os armários devem ser bem acondicionados para evitar avarias durante o transporte.

F-2 — Embalagem

Quando exigida embalagem, os armários devem ser engradados de modo a garantir o recebimento em perfeito estado.

F-3 — *Marcação*

Os armários devem ser marcados a tinta na parte inferior do tampo, com caracteres de 19 m/m. de altura, indicando o fabricante, o fornecedor e a data da fabricação.

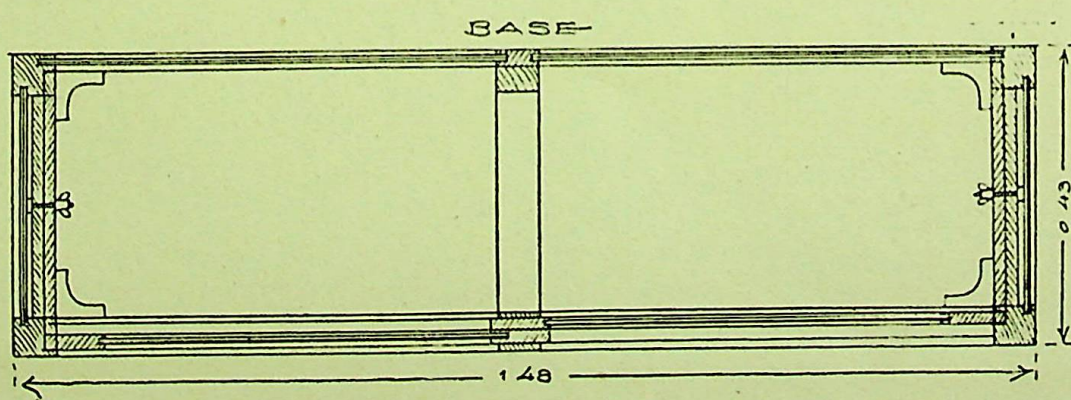
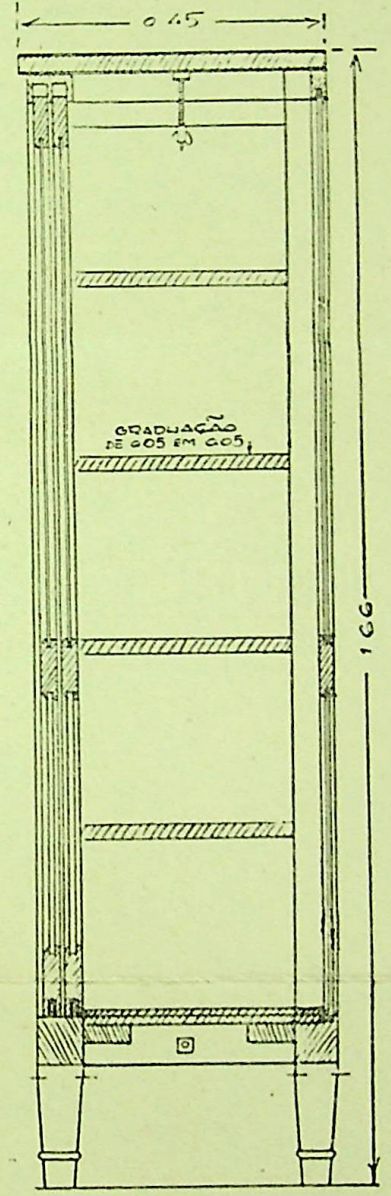
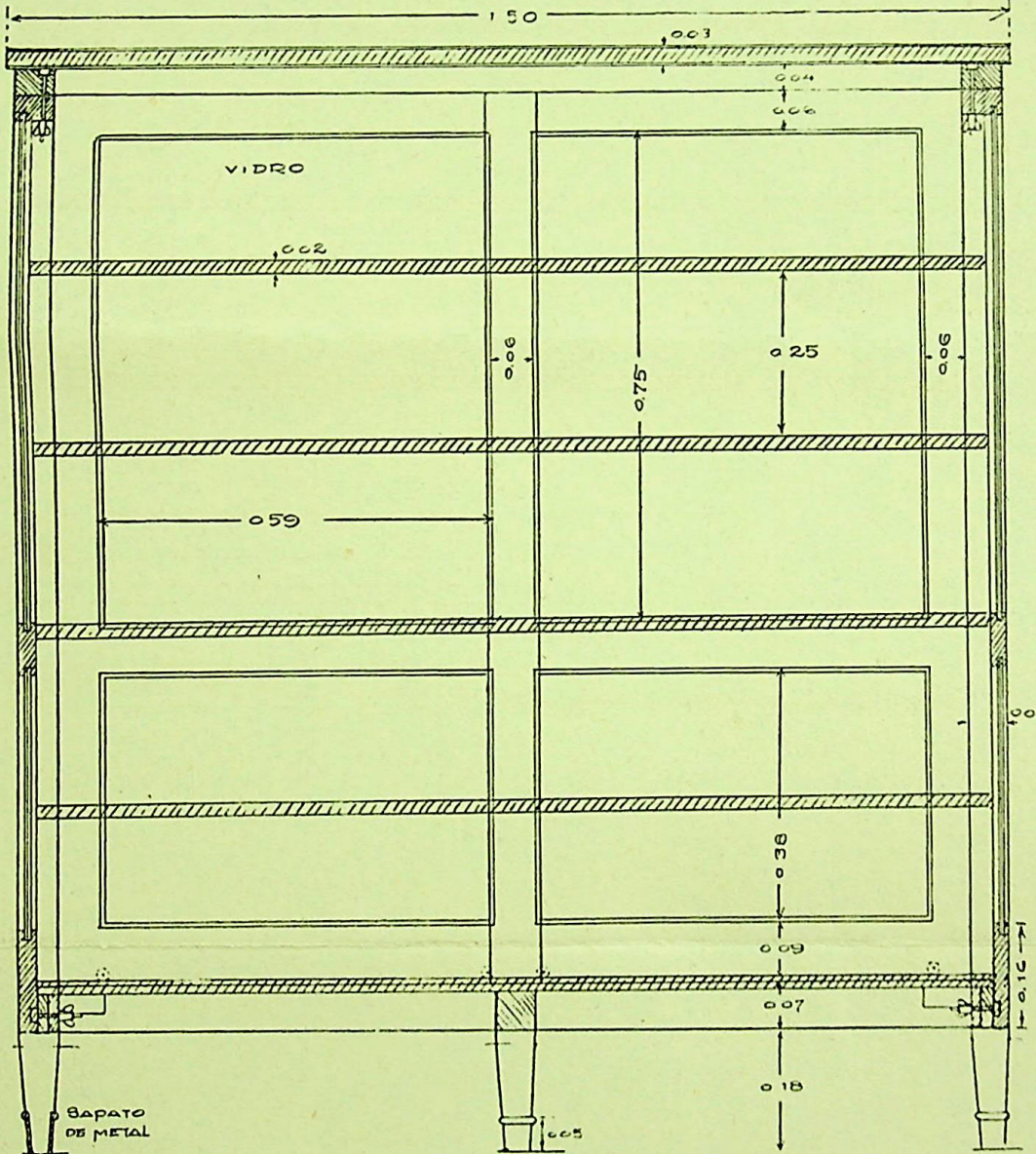
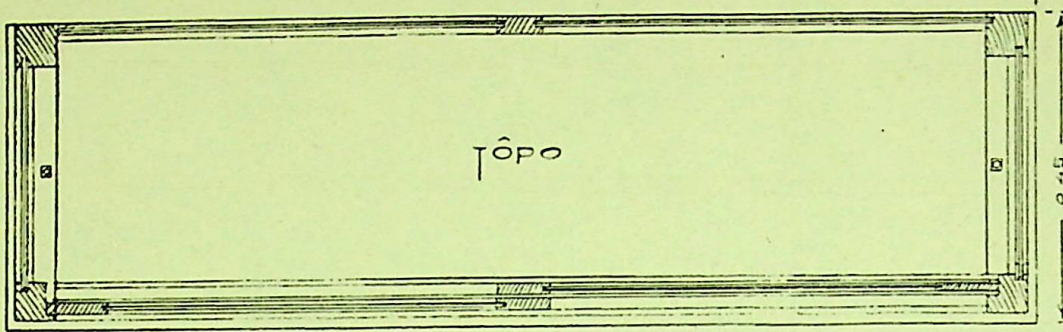
G — *Observações*

É permitida a aquisição de armários, não relacionados nesta especificação, para o Gabinete Civil e Militar da Presidência da República, Ministério das Relações Exteriores, Gabinetes de Ministros e para ambientes onde se desempenhem funções de caráter solene.

Nota: Os desenhos originais relativos a esta especificação ficarão arquivados na D.M. do D.A.S.P.

A.1
 ARMÁRIO PARA LIVROS

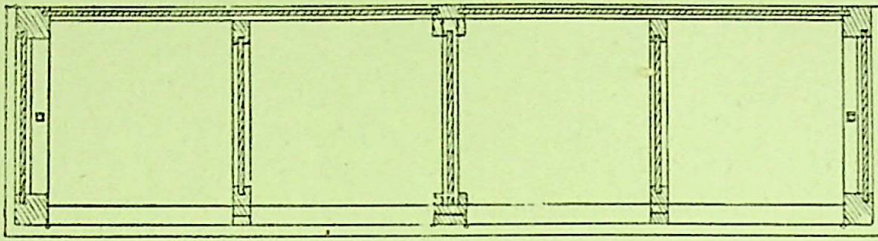
1.50 x 1.66 x 0.45



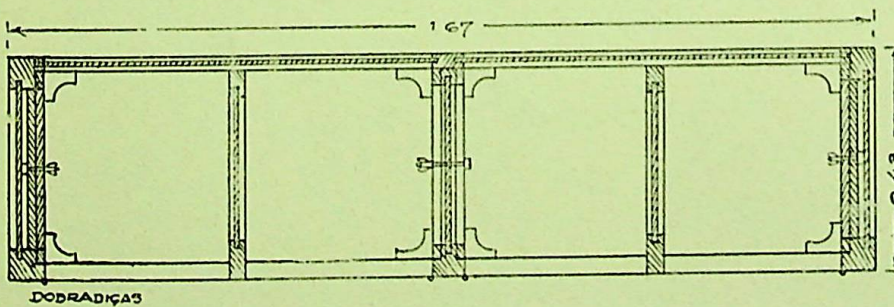
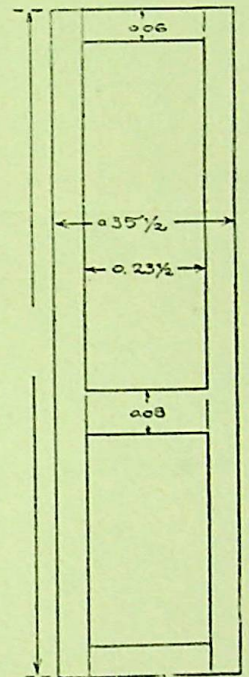
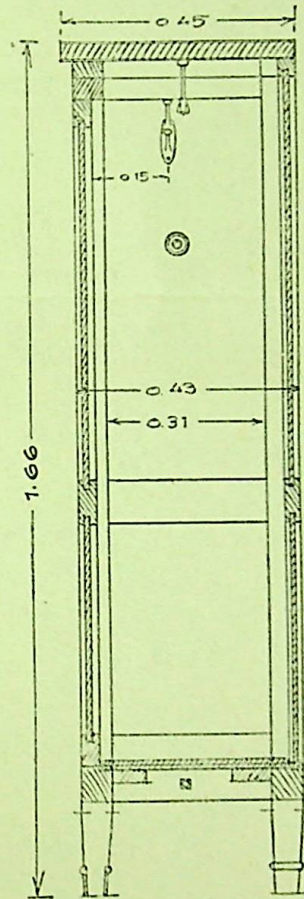
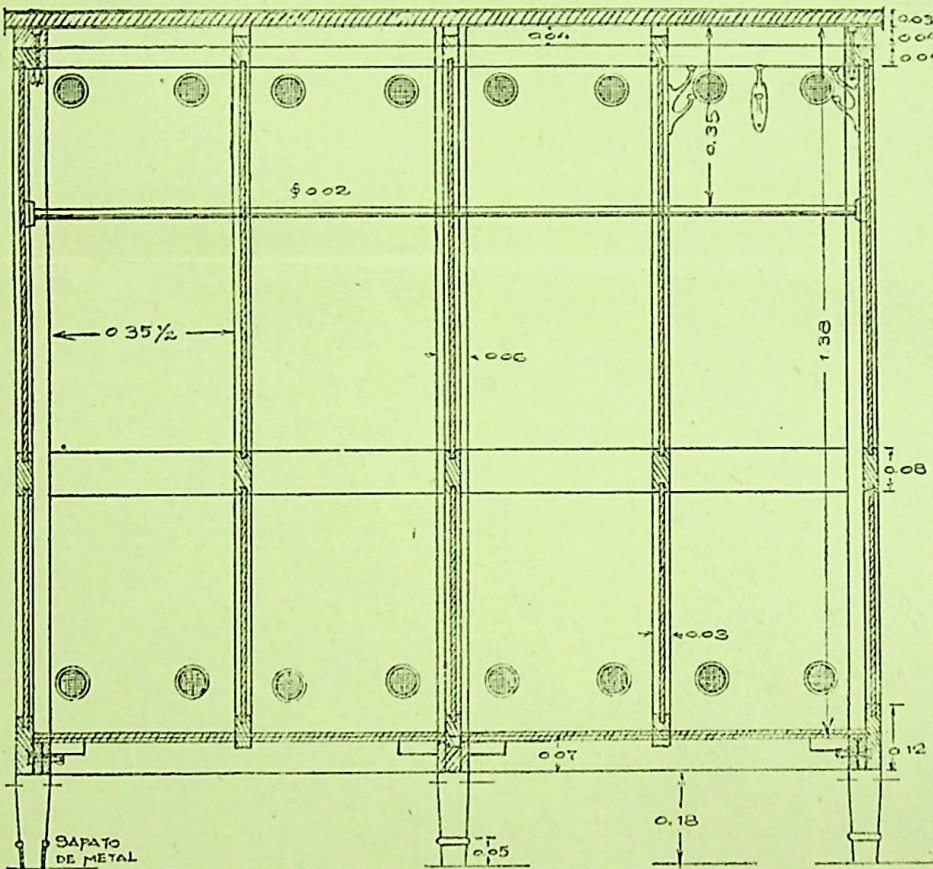
DES. Nº 1 25/4/1939

R. X...

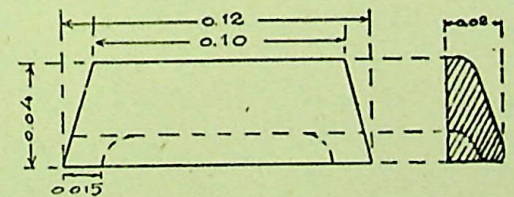
A. 2
 ARMÁRIO GUARDA-ROUPA
 1.70 x 1.66 x 0.45



1.70

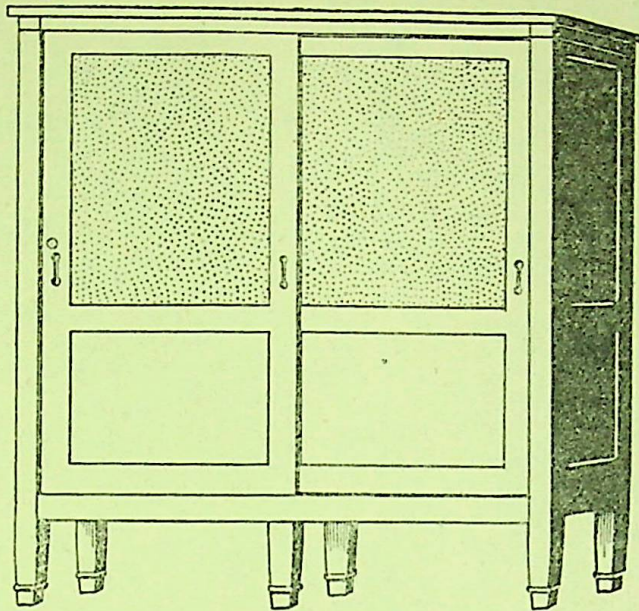


PUXADOR - Tipo 1

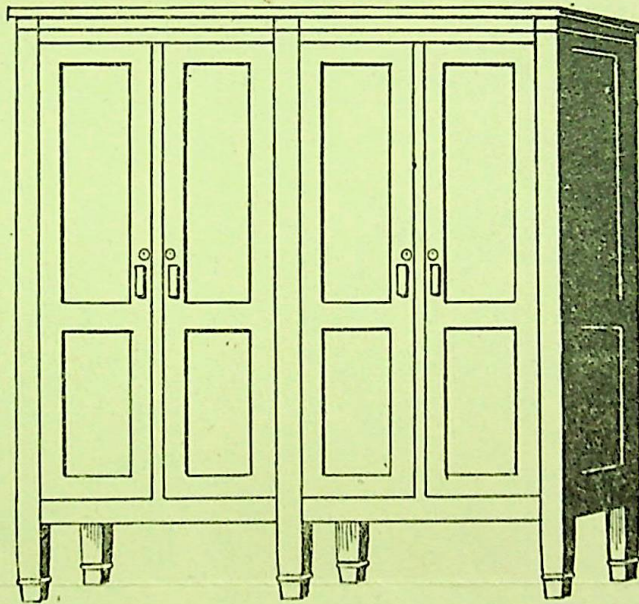


R. X...

A.1
ARMÁRIO PARA LIVROS



A.2,
ARMÁRIO GUARDA-ROUPA

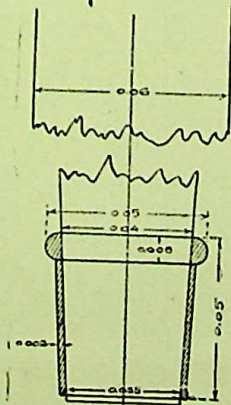


DES. Nº 3 2/5/1939

R. X...

SAPATAS DE METAL

TIPO 2



R. X...

DES. Nº 25 8/5/1939

SAPATAS DE METAL DOS ARMARIOS
A1 E A2



PRESIDÊNCIA DA REPÚBLICA

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO DO SERVIÇO PÚBLICO

ESPECIFICAÇÃO N. 4

CAIXAS PARA PAPÉIS USADOS

Portaria n. 167, publicada no *Diário Oficial* de 17 de junho de 1939:

O Presidente do Departamento Administrativo do Serviço Público, tendo em vista o que dispõe a letra *f* do artigo 2º do Decreto-lei n. 579, de 30 de julho de 1938, resolve aprovar a especificação número 4, referente a caixas de madeira para papéis usados a serem utilizadas nos serviços públicos civis da União.

No Distrito Federal, as repartições e serviços e os órgãos incumbidos da compra e controle do material, a partir de 1 de agosto de 1939, só poderão receber caixas de madeira para papéis usados de acordo com a especificação de que trata a presente portaria.

Nas requisições, coletas de preços e concorrências prevalecerá a mesma especificação, a partir da data de sua publicação no *Diário Oficial*.

Rio de Janeiro, 31 de maio de 1939. — *Luiz Simões Lopes*.

A — Tipos

C. P. — Caixa de madeira para papéis usados
Des. 23 e 24

B — Material e manufatura

- a) — As caixas para papéis usados devem ser feitas utilizando-se as seguintes espécies de madeira: imbuia ou peroba de Campos. No caso da madeira compensada, no miolo pode ser utilizado, ainda, cedro ou vinhático.
- b) — Toda a madeira empregada deve preencher os seguintes requisitos: estar completamente seca, ter aspecto inteiramente homogêneo e fibras uniformes, isenta de ardidões, de furos de brocas, de fendas, ocos ou nós.

C — Requisitos gerais

- a) — As diversas peças que compõem as caixas devem apresentar superfícies perfeitamente acabadas, lisas e planas, mesmo nas partes que vão constituir fundos, interiores e partes inferiores nas caixas.
- b) — As almofadas devem ser sem emendas e justas nas travas.
- c) — As caixas devem ser pintadas externa e internamente com tinta própria cor de carvalho, envernizadas a boneca com verniz da melhor qualidade. O envernizado não deve apresentar empanação de brilho, bolhas e qualquer defeito por mínimo que seja, ter coloração uniforme e as superfícies envernizadas não devem apresentar ondulações à visão, quando observadas obliquamente.
- d) — As dimensões das caixas e também os detalhes devem ser perfeitamente observados nos desenhos respectivos e nos modelos.

- e) — As caixas devem constituir uma peça sólida e resistente, sem folga nos entalhes e não devem apresentar empenamentos ou deformações.
- f) — Os pés das caixas devem assentar igualmente, isto é, todos no mesmo nível; ter capa de metal perfeitamente imbutida e ajustada e garantida a fixação por pregos de metal.
- g) — Quando empregada madeira compensada, as lâminas externas do compensado devem ter 2 m/m. de espessura e devem ser de imbuia ou peroba de Campos. As folhas do compensado não devem levantar nas pontas nem formar bolhas.
- h) — Para a madeira compensada somente pode ser usada a cola de caseína.

D — Detalhes

Não existem detalhes especiais.

E — Inspeção

As caixas devem ser inspecionadas durante a fabricação, especialmente quanto à qualidade, o estado da madeira e fabricação de compensados, e na entrega devem ser vistoriadas para verificação de dimensões e acabamento.

E-4 — Aceitação e rejeição

- a) — É obrigatória a determinação de humidade nas principais partes das caixas; não será tolerada nenhuma peça com humidade superior a 12 %.
- b) — Serão recusadas as caixas que não satisfizerem as exigências da presente especificação relativas a cor, envernizado, dimensões, desempenho de superfícies e linhas, qualidade e defeitos de madeira.

F — Acondicionamento, embalagem e marcação

F-1 — Acondicionamento

As caixas devem ser bem acondicionadas para evitar avarias durante o transporte.

F-2 — Embalagem

Quando exigida embalagem, as caixas devem ser engradadas de modo a garantir o recebimento em perfeito estado.

F-3 — Marcação

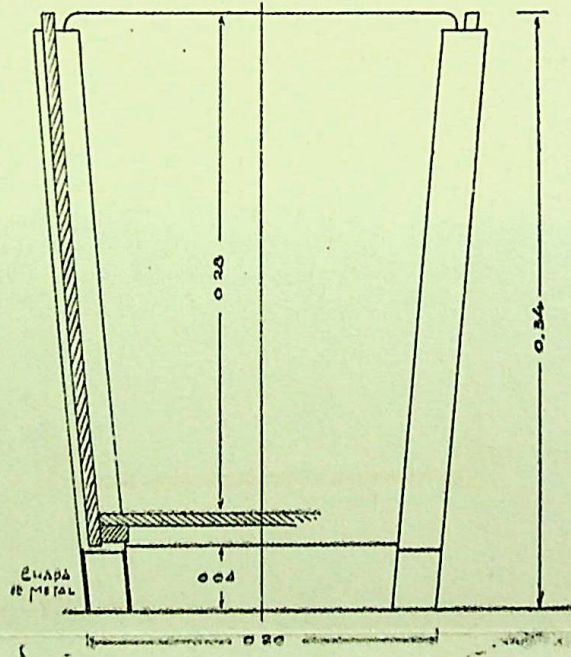
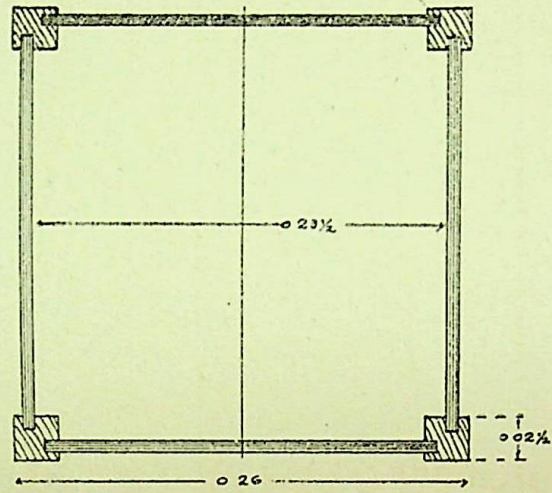
As caixas devem ser marcadas a tinta na parte inferior do fundo, com caracteres de 19 m/m. de altura, indicando o fabricante, o fornecedor e data da fabricação.

G — Observações

É permitida a aquisição de caixas, não relacionadas nesta especificação, para o Gabinete Civil e Militar da Presidência da República, Ministério das Relações Exteriores, Gabinetes de Ministros e ambientes onde se desempenhem funções de caráter solene.

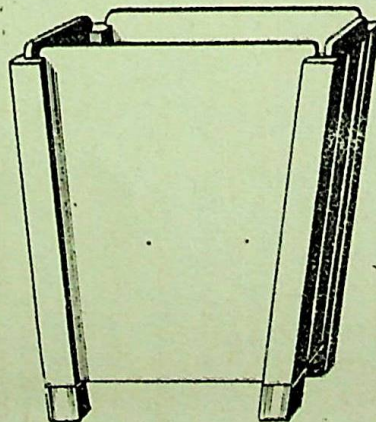
Nota: Os desenhos originais relativos a esta especificação ficarão arquivados na D.M. do D.A.S.P.

C.P.
 CAIXA PARA PAPEIS USADOS
 ESCALA 1:2



R. Xavier

DES. Nº 23 15/2/1939



R. Xavier

C.P.
 CAIXA PARA PAPEIS USADOS DES. Nº 24 15/2/1939



PRESIDÊNCIA DA REPÚBLICA

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO DO SERVIÇO PÚBLICO

ESPECIFICAÇÃO N. 5

CAIXAS PARA EXPEDIENTE

Portaria n. 168, publicada no *Diário Oficial* de 17 de junho de 1939:

O Presidente do Departamento Administrativo do Serviço Público, tendo em vista o que dispõe a letra *f* do artigo 2º do Decreto-lei n. 579, de 30 de julho de 1938, resolve aprovar a especificação n. 5, referente a caixas de madeira para papel de expediente, para uso nos serviços públicos civis da União.

No Distrito Federal, as repartições e serviços e os órgãos incumbidos da compra e controle do material, a partir de 1 de agosto de 1939, só poderão receber caixas de madeira para papel de expediente de acordo com a especificação de que trata a presente portaria.

Nas requisições, coletas de preços e concorrências prevalecerá a mesma especificação, a partir da data de sua publicação no *Diário Oficial*.

Rio de Janeiro, 1 de junho de 1939. — *Luiz Simões Lopes*.

A — Tipo

C E — Caixas de madeira para papel de expediente
Des. n. 22

B — Material e manufatura

- a) — As caixas para expediente devem ser feitas utilizando-se as seguintes espécies de madeira: imbuia ou peroba de Campos. No caso da madeira compensada, no miolo pode ser utilizado, ainda, cedro ou vinhático.
- b) — Toda a madeira empregada deve preencher os seguintes requisitos: estar completamente seca, ter aspecto inteiramente homogêneo e fibras uniformes, isenta de ardidos, de furos de brocas, de fendas, ocos e nós.

C — Requisitos gerais

- a) — As diversas peças que compõem as caixas devem apresentar superfícies perfeitamente acabadas, lisas e planas, mesmo nas partes que vão constituir fundos, interiores e partes inferiores nas caixas.
- b) — As caixas devem ser pintadas externa e internamente com tinta própria cor de carvalho, envernizadas a boneca com verniz da melhor qualidade. O envernizado não deve apresentar empanação de brilho, bolhas e qualquer defeito por mínimo que seja, ter coloração uniforme e as superfícies envernizadas não devem apresentar ondulações à visão, quando observadas obliquamente.

- c) — As dimensões das caixas e também os detalhes devem ser perfeitamente observados nos desenhos respectivos e nos modelos.
- d) — As caixas devem constituir uma peça sólida e resistente sem folgas nos entalhes e não devem apresentar empenamentos ou deformações.
- e) — Quando empregada madeira compensada, as lâminas externas do compensado devem ter 2 m/m de espessura e devem ser de imbuia ou peroba de Campos. As folhas do compensado não devem levantar nas pontas nem formar bolhas.
- f) — Para a madeira compensada somente pode ser usada a cola de caseína.

D — Detalhes

- A caixa deve ter pela parte inferior, em cada canto, pés de borracha.
- A caixa tem no fundo uma cava de 0,025 x 0,10 para facilitar a retirada dos papéis.

E — Inspeção

As caixas devem ser vistoriadas por ocasião da entrega para verificação de dimensões, acabamento e qualidade da madeira.

E-4 — Aceitação e rejeição

- a) — É obrigatória a determinação de humidade nas principais partes das caixas; não será tolerada nenhuma peça com humidade superior a 12 %.
- b) — Serão recusadas as caixas que não satisfizerem as exigências da presente especificação relativas a cor, envernizado, dimensões, desempenho de superfícies e linhas, qualidade e defeito de madeira.

F — Acondicionamento, embalagem e marcação

F-1 — Acondicionamento

As caixas devem ser bem acondicionadas para evitar avarias durante o transporte.

F-2 — Embalagem

Quando exigida embalagem, as caixas devem ser engradadas de modo a garantir o recebimento em perfeito estado.

F-3 — Marca

As caixas devem ser marcadas a tinta, na parte inferior do fundo, com caracteres de 19 m/m de altura, indicando o fabricante, o fornecedor e a data da fabricação.

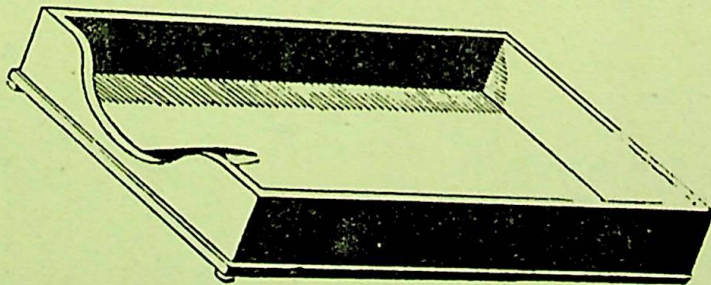
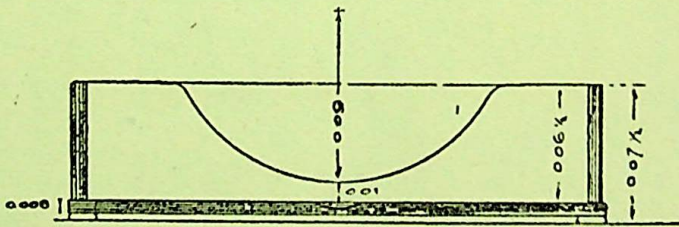
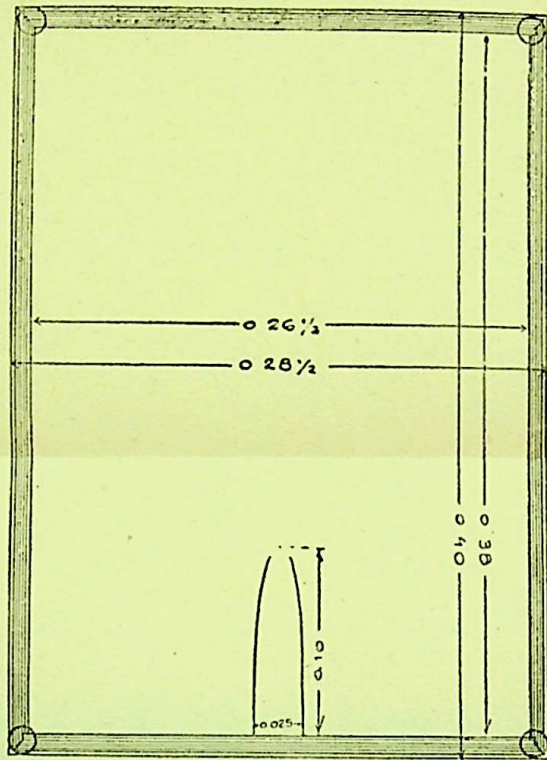
G — Observações

É permitida a aquisição de caixas de expediente não relacionadas nesta especificação, para o Gabinete Civil e Militar da Presidência da República, Ministério das Relações Exteriores, Gabinetes de Ministros e para ambientes onde se desempenhem funções de caráter solene.

Nota: Os desenhos originais relativos a esta especificação ficam arquivados na D.M. do D.A.S.P.

C.E.

CAIXA PARA EXPEDIENTE



R. X. X.

DES Nº 22 15/2/1939



ESPECIFICAÇÃO N. 6

TINTA DE ESCREVER AZUL-PRETA

Portaria n. 169, publicada no *Diário Oficial* de 19 de junho de 1939:

O Presidente do Departamento Administrativo do Serviço Público, tendo em vista o que dispõe a letra "f" do artigo 2º do Decreto-Lei número 579, de 30 de julho de 1938, resolve aprovar a especificação número 6, referente a tinta de escrever azul-preta, para uso nos serviços públicos civis da União.

No Distrito Federal, as repartições e serviços e os órgãos incumbidos da compra e controle do material, a partir de 1 de agosto de 1939, só poderão receber tinta de escrever azul-preta de acordo com a especificação de que trata a presente portaria.

Nas requisições, coleta de preços e concorrências prevalecerá a mesma especificação, a partir da data de sua publicação no "Diário Oficial".

Rio de Janeiro, 2 de junho de 1939. — *Luiz Simões Lopes*.

A — Tipos

A tinta para escrever será dos seguintes tipos:

- 1) flúida
- 2) concentrada
- 3) em pó
- 4) em tabletes

B — Material e manufatura

Ao fabricante assiste inteira liberdade na escolha das matérias primas, e no processo de fabricação, contanto que a tinta produzida seja à base de galotانات de ferro e, pelo menos, tão boa em qualidade como a descrita no item C-a.

C — Requisitos gerais

- a) — A tinta para escrever, quando recebida sob a forma de tipo 1, ou quando preparada pela diluição ou dissolução do material, nos tipos 2, 3 e 4 descritos em A, em quantidades de água citadas no rótulo, não deverá ser inferior em nenhum ponto essencial à tinta corretamente preparada, segundo a fórmula abaixo:

Ácido tânico	11,7 gr.
Cristais de ácido gálico.....	3,8 "
Sulfato ferroso	15,0 "
Ácido clorídrico diluído.....	12,5 "
Ácido carbólico (fenol).....	1,0 "
Anil solúvel (Brit. Col. Index n. 707) Schultz n. 539	3,5 "

Água necessária para produzir o volume de 1 litro a 20° C.

- b) — Afim de evitar confusão de nomes, é de uso comum fazer-se referência às substâncias corantes por meio dos números sob que constam em um ou ambos os livros: Society of Dyers and Colourist, Colour Index, 1ª edição, 1924; Gustav Schultz, Farbstofftabellen, 5ª edição, 1914. O corante especificado na fórmula da tinta padrão é um dos poucos adequados a esse fim, bem como ao fabrico comercial da tinta.
- c) — O símbolo ml., nesta especificação, significa mililitro, volume do líquido geralmente chamado centímetro cúbico.

D — Detalhes

Não existem exigências especiais.

E — Inspeção

E-1 — Amostra

a) — Tinta flúida:

De cada 200 litros ou fração retirar-se-á 1 litro de tinta como amostra. Um vidro original, intacto, apresentando todas as marcas do fabricante, será enviado ao laboratório de ensaio, devendo tal vidro conter, pelo menos 1/2 litro de tinta flúida. Quando a tinta for fornecida em vidros menores, deverá ser enviado ao laboratório de ensaios, com as marcas intactas, um número suficiente de vidros, de modo a completarem, pelo menos 1/2 litro.

b) — Tinta concentrada:

Dever-se-á mandar ao laboratório de ensaios uma quantidade suficiente de material, em um envólucro original intacto, apresentando todas as marcas do fabricante, que dê para fazer 1/2 litro de tinta flúida para escrever, de intensidade normal.

c) — Tinta em pó:

Dever-se-á mandar ao laboratório de ensaios, uma quantidade suficiente de material, em um envólucro original intacto, apresentando todas as marcas do fabricante, que dê para fazer 1/2 litro de tinta flúida para escrever, de intensidade normal.

d) — Tinta em tabletes:

Dever-se-á mandar ao laboratório de ensaios uma quantidade suficiente de material, em um envólucro original intacto, apresentando todas as marcas do fabricante, que dê para fazer 1/2 litro de tinta flúida para escrever, de intensidade normal.

E-2 — Métodos

- a) — No caso da tinta ser fornecida em vidros de menos de 1/2 litro, dever-se-ão reunir os conteúdos dos vidros menores. A tinta concentrada deverá ser diluída de acordo com as instruções do rótulo e a tinta em pó ou em tabletes deverá ser dissolvida no volume adequado de água destilada. Em cada caso deixar-se-á descansar a tinta pelo espaço de 2 horas, afim de permitir a decantação de qualquer sedimento.

- b) — Por meio de uma pipeta retirar-se-á uma quantidade de tinta límpida suficiente para todos os ensaios. Em seguida inverte-se vagarosamente o vidro, afim de examinar o carater e a quantidade de qualquer sedimento porventura existente.

E-3 — *Ensaio*s

- a) — A amostra será ensaiada por comparação com uma tinta padrão preparada de acordo com a fórmula citada em C-a).
- b) — Far-se-ão riscos, deixando-se que quantidades determinadas, de mais ou menos 0,6 mililitros (vide C-c), cada uma, de tinta líquida, escorram livremente sobre uma folha de papel apergaminhado, presa a uma tábua ou a uma placa de vidro, e mantida a uma inclinação de 45°. Para uma melhor comparação far-se-ão, no mesmo papel, riscos com a tinta padrão e com a amostra. Para serem feitos os riscos de tinta, usa-se um pedaço de tubo de vidro, de mais ou menos 3,5 mm. de diâmetro interno e de mais ou menos 250 mm. de comprimento. As extremidades podem ser polidas ao fogo, mas não deverão ser estranguladas. Uma marca gravada ou riscada a 62 mm. de uma extremidade indica o volume desejado — 0,6 ml. de tinta. Aspirando-se a tinta até a marca, mantendo-se o tubo vertical, de encontro ao papel no bordo superior deste, e deixando-se a tinta escorrer de repente ao longo e para baixo do papel, obtem-se riscos uniformes. Devem-se empregar tubos distintos, limpos e secos, para o padrão e para a amostra.
- c) — Quando os riscos estiverem secos, a folha será examinada de ambos os lados. Os riscos da tinta em ensaios deverão ter a mesma forma geral que os da tinta padrão. Deverão ser de coloração igualmente uniforme, pela frente e por trás, e não deverão apresentar maior tendência a atravessar o papel.
- d) — O papel deverá, então, ser cortado em tiras de 2,5 cm. de largura, normalmente aos riscos, em número suficiente para o emprego de, pelo menos, uma em cada ensaio. Algumas das tiras deverão ser guardadas a coberto da luz e de gases, e outras serão usadas para os ensaios seguintes depois de expostas durante uma semana à luz solar difusa.
- e) — Depois da exposição durante uma semana à luz solar difusa, os riscos da amostra deverão estar tão intensamente pretos quanto os da tinta padrão.
- f) — Os traços da amostra após exposição direta à luz solar, por 96 horas, ou quando colocada a 25 cm. de um arco voltáico ou de uma lâmpada de radiação ultra violeta por 24 horas, não deverão se apresentar mais descoloridos que os do padrão.
- g) — Depois de imersa em uma solução de água e álcool a 50 %, durante 24 horas, à temperatura ambiente, a amostra não deverá apresentar maior descoloração do que o padrão.
- h) — Outras tiras deverão ser imersas em uma solução de pós descorantes, contendo n/200 cloro livre. Notar-se-ão os efeitos sobre a amostra, em comparação com o padrão, à temperatura ambiente e depois de 15 minutos, de 1 hora e de 24 horas. A amostra não deverá apresentar maior descoloração do que o padrão.

- i) — O teor em ferro metálico não deverá ser inferior a 0,29 nem superior a 0,35 gr. por 100 mililitros, determinado por qualquer processo químico conveniente, em 10 mililitros da amostra.
- j) — Deixar-se-ão descansar 25 mililitros da amostra e outro tanto do padrão, sem perturbação, em receptáculos iguais de vidro incolor, ligeiramente cobertos de papel de filtro para protegê-los do pó. Depois de uma exposição de duas semanas à luz solar difusa e ao ar, à temperatura ambiente, a amostra deverá, tanto quanto o padrão, estar isenta de bolor, de matérias em suspensão na superfície e de depósitos nos lados e fundo do receptáculo.
- l) — A amostra não deverá ser mais corrosiva para as penas de aço do que o padrão. Para cada amostra em ensaios, bem como para o padrão, escolher-se-ão duas penas de uma mesma caixa. Limpam-se as penas com álcool e éter e secam-se em um forno a 105°C., pesando depois cada par em conjunto, com uma aproximação de um miligramo. Deita-se cada par de pena, em 25 mililitros de tinta, contidos em um pequeno provete ou vidro. Passadas 48 horas retiram-se as penas, que deverão ser lavadas e esfregadas com água e um pano, para limpá-las bem, sendo depois banhadas com álcool e secas em um forno. Se as penas na tinta em ensaios perderam mais peso do que as que estiveram imersas no padrão, dever-se-á repetir a experiência com ambas as tintas. Se a perda na amostra for novamente maior do que a perda na tinta padrão, a amostra deverá ser recusada.

E-4 — Aceitação e rejeição

Não serão aceitas as tintas que não satisfizerem os ensaios acima indicados.

F — Acondicionamento, embalagem e marcação

F-1 — Acondicionamento

Não existindo exigências especiais, serão aceitos os acondicionamentos comerciais que ofereçam segurança ao produto.

F-2 — Embalagem

A tinta será entregue em embalagens comerciais usuais, fabricadas de modo a garantirem a sua segurança nos transportes.

F-3 — Marcação

A embalagem será marcada com o nome do material, o tamanho dos vidros e o número total de vidros contidos, conforme tiver sido feita a encomenda ou o contrato, o nome do fornecedor e o número do contrato. Todos os vidros terão etiquetas com o nome do fabricante ou marca comercial e indicarão a quantidade contida.



PRESIDÊNCIA DA REPÚBLICA

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO DO SERVIÇO PÚBLICO

ESPECIFICAÇÃO N. 7

TINTA DE ESCREVER CARMIM

Portaria n. 170, publicada no *Diário Oficial* de 20 de junho de 1939:

O Presidente do Departamento Administrativo do Serviço Público, tendo em vista o que dispõe a letra *f* do artigo 2º do Decreto-Lei n. 579, de 30 de julho de 1938, resolve aprovar a especificação número 7, referente à tinta de escrever carmim para uso nos serviços públicos civis da União.

No Distrito Federal, as repartições e serviços e os órgãos incumbidos da compra e controle do material, a partir de 1 de agosto de 1939, só poderão receber tinta de escrever carmim de acordo com a especificação de que trata a presente portaria.

Nas requisições, coleta de preços e concorrências prevalecerá a mesma especificação, a partir da data de sua publicação no "Diário Oficial".

Rio de Janeiro, 3 de junho de 1939. — *Luiz Simões Lopes.*

A — *Tipo*

A tinta carmim será de um único tipo.

B — *Material e manufatura*

O fabricante tem a liberdade de escolher a anilina que lhe convier, contanto que seja, pelo menos, de tão boa qualidade como a referida no item C-a.

C — *Requisitos gerais*

- a) — A tinta carmim deverá ser uma solução límpida, não inferior em qualquer propriedade essencial a uma tinta preparada, dissolvendo 5,5 gramas de croceína escarlate 3 B — (Brit. Col. Index n. 252, Schultz n. 227) em 1 litro de água destilada ou água de chuva.
- b) — Por conveniência, e para evitar confusão de nomes, é comum referir as anilinas aos números que possuem em um ou ambos dos seguintes livros: "Society of Dyers and Colourists, Colour Index", 1ª edição 1924; Gustavo Schultz, *Farbstofftabellen* — 5ª edição, 1914.
- c) — O símbolo ml., nesta especificação, significa mililitro, volume de líquido geralmente chamado centímetro cúbico.

- d) — Se a tinta for remetida em tempo frio, turvando-se pela anilina que se deposita em partículas sólidas, deve-se tornar novamente límpida quando aquecida à temperatura de 21° C.

D — Detalhes

Não existem exigências especiais.

E — Inspeção

E-1: Amostra

a) — Tinta flúida:

De cada 200 litros ou fração retirar-se-á 1 litro de tinta como amostra.

Um vidro original, intacto, apresentando todas as marcas do fabricante, será enviado ao laboratório de ensaios, devendo tal vidro conter, pelo menos, ½ litro de tinta flúida.

Quando a tinta for fornecida em vidros menores, deverá ser enviada ao laboratório, com as marcas intactas, em número suficiente de vidros, de modo a completarem, pelo menos, ½ litro.

E-2: Métodos

No caso da tinta ser fornecida em vidros de menos de 1/2 litro dever-se-ão reunir os conteúdos dos vidros menores. Em cada caso deixar-se-á descansar a tinta pelo espaço de 24 horas, afim de permitir a decantação de qualquer sedimento. Se houver ainda algum depósito que se assemelhe à solidificação da anilina, o vidro será agitado ou revirado várias vezes durante o espaço de uma hora, e posto novamente em repouso por mais 24 horas. Se houver mais do que uma leve quantidade de sedimento ou anilina em forma sólida, a tinta será rejeitada.

E-3: Ensaios

- a) — A amostra será ensaiada por comparação com uma tinta padrão preparada de acordo com a fórmula citada em C-a.
- b) — Far-se-ão riscos, deixando-se que, quantidades determinadas, de mais ou menos 0.6 mililitros (vide C-c) cada uma, de tinta límpida, escorram livremente sobre uma folha de papel apergaminhado, presa a uma tábua ou a uma placa de vidro, e mantida a uma inclinação de 45°. Para melhor comparação far-se-ão no mesmo papel, riscos com a tinta padrão e com a amostra. Para serem feitos os riscos de tinta, usa-se um pedaço de tubo de vidro, de mais ou menos 3,5 mm., de diâmetro interno e de mais ou menos 250 mm. de comprimento. As extremidades podem ser polidas ao fogo, mas não deverão ser estranguladas. Uma marca gravada ou riscada a 62 mm. de uma extremidade indica

o volume desejado, 0,6 ml. de tinta. Aspirando-se a tinta até a marca, mantendo-se o tubo vertical de encontro ao papel ao bordo superior deste, e deixando-se a tinta escorrer, de repente, ao longo e para baixo do papel, obtêm-se riscos uniformes. Devem-se empregar tubos distintos, limpos e secos, para o padrão e para a amostra.

- c) — Quando os riscos estiverem secos a folha será examinada de ambos os lados. Os riscos da tinta em ensaios deverão ter a mesma forma geral que os da tinta padrão. Deverão ser de coloração igualmente uniforme, pela frente e por traz, e não apresentar maior tendência a atravessar o papel.
- d) — O papel deverá então ser cortado em tiras de 2,5 centímetros de largura, normalmente aos riscos, em número suficiente para o emprego de, pelo menos, uma em cada ensaio. Algumas das tiras deverão ser guardadas a coberto da luz e de gases, e outras, depois de deixadas uma hora a secar, serão usadas para os ensaios.
- e) — Os traços da amostra, após exposição direta à luz do sol, por 48 horas, ou quando colocados a 25 cm. de um arco volcânico ou de uma lâmpada de radiação ultra violeta, por 24 horas, não deverão se apresentar mais descoloridos que os do padrão.

E-4: Aceitação e Rejeição

Não será aceita a tinta que não satisfizer aos ensaios acima indicados.

F -- *Acondicionamento, embalagem e marcação*

F-1: Acondicionamento

Não existindo exigências especiais serão aceitos os acondicionamentos comerciais que ofereçam segurança ao produto.

F-2: Embalagem

A tinta será entregue em embalagens comerciais usuais, fabricadas de modo a garantirem a sua segurança nos transportes.

F-3: Marcação

A embalagem será marcada com o nome do material, o tamanho dos vidros e o número total de vidros contidos, conforme tiver sido feita a encomenda ou o contrato, o nome do fornecedor e o número do contrato. Todos os vidros terão etiquetas com o nome do fabricante ou marca comercial e indicação da quantidade contida.

RIO DE JANEIRO
IMPRESA NACIONAL
1939



PRESIDÊNCIA DA REPÚBLICA

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO DO SERVIÇO PÚBLICO

ESPECIFICAÇÃO N. 1

MESAS DE MADEIRA

Portaria n. 164, publicada no *Diário Oficial* de 7 de junho de 1939:

O Presidente do Departamento Administrativo do Serviço Público, tendo em vista o que dispõe a letra "f" do artigo 2, do decreto-lei n. 579, de 30 de julho de 1938, resolve aprovar a especificação número um, referente a mesas de madeira para uso nos serviços públicos civis da União.

No Distrito Federal, as repartições e serviços e os órgãos incumbidos da compra e controle do material, a partir de 1 de agosto de 1939, só poderão receber mesas de madeira de acordo com a especificação de que trata a presente portaria.

Nas requisições, coletas de preços e concorrências prevalecerá a mesma especificação, a partir da data de sua publicação no "Diário Oficial".

Rio de Janeiro, em 24 de maio de 1939. — *Luiz Simões Lopes*.

A — Tipos

As mesas são dos seguintes tipos:

- M1 — mesa para chefes de serviço
(Des. 9, 16, 17, 20 e 25)
- M2 — mesa com duas ordens de gavetas
(Des. 10, 16, 17, 20 e 25)
- M3 — mesa com uma ordem de gavetas
(Des. 11, 16, 17, 20 e 25)
- M4 — mesa com uma gaveta
(Des. 12 e 25)
- MR1 — mesa para reuniões
(Des. 18, 21 e 25)
- MR2 — mesa para reuniões
(Des. 19, 21 e 25)
- MM1 — mesa para máquina de escrever
(Des. 13, 15 e 25)
- MM2 — mesa para máquina de escrever
(Des. 14 e 25)

B — Material e manufatura

- a) — As mesas devem ser feitas utilizando-se as seguintes espécies de madeira; imbuía ou peroba de Campos. No caso de madeira compensada, no miolo pode ser utilizado, ainda, cedro ou vinhático;

- b) — Toda madeira empregada deve preencher os seguintes requisitos: estar seca, ter aspecto inteiramente homogêneo e fibras uniformes, isenta de ardido, de furos de brocas, de fendas, ocos e nós.

C.— *Requisitos gerais*

- a) — As diversas peças que compõem as mesas devem apresentar superfícies perfeitamente acabadas, lisas e planas, mesmo nas partes que vão constituir fundos, interiores e partes inferiores nos móveis;
- b) — As almofadas das mesas devem ser sem emendas e justas nas travas;
- c) — As mesas devem ser pintadas externamente com tinta própria cor de carvalho, envernizadas a boneca com verniz da melhor qualidade. O envernizado não deve apresentar empanação no brilho, bolhas e qualquer defeito por mínimo que seja. As mesas devem ter coloração uniforme e as superfícies envernizadas não devem apresentar ondulações à visão, quando observadas obliquamente. As faces internas do móvel, desde que sejam utilizáveis (interiores de gavetas, etc.), devem ser envernizadas conservando a cor da madeira;
- d) — As dimensões das mesas e também os detalhes devem ser perfeitamente observados nos desenhos respectivos e nos modelos;
- e) — Todas as partes que façam movimento devem ter funcionamento suave e não produzir rangidos;
- f) — As mesas devem constituir uma peça sólida e resistente, sem folga nos entalhes e não devem apresentar empenamentos ou deformações;
- g) — Os pés das mesas devem assentar igualmente, isto é, todos no mesmo nível, devem ter sapatas de latão, iguais ao modelo perfeitamente embutidas e ajustadas e garantida a fixação por cavilha de metal, rebatida nas extremidades;
- h) — Quando empregada madeira compensada, as lâminas externas do compensado devem ter 2 m/m. de espessura e devem ser de imbuía ou peroba de Campos. Quando for impossível usar uma folha inteira de compensado em uma mesma superfície, as junções das folhas de madeira, em qualquer parte do móvel devem ser feitas de modo a se tornarem imperceptíveis. As folhas do compensado não devem levantar nas pontas nem formar bolhas;
- i) — Os tampos das mesas devem ser feitos com madeira compensada. O compensado deve ser feito com frisos de, no máximo, 3 c/m. de largura e com duas folhas de madeira de cada lado. As folhas que ficam em contato com os frisos devem ter 3 m/m. de espessura e as externas 2 m/m.;
- j) — Para a madeira compensada somente pode ser usada a cola de caseína;
- l) — A fixação dos tampos das mesas à estrutura deve ser feita de modo a garantir a suspensão da mesa quando levantada pelo tampo. Não é permitido o emprego de pregos e não pode a fixação ofender a superfície envernizada do tampo;
- m) — As gavetas das mesas devem ter as partes laterais unidas por macho e fêmea de ângulo (marchetadas) e coladas com cola de primeira qualidade. Os fundos das gavetas que forem mais largos do que 37 c/m. devem ser de madeira compensada, sendo facultativo o compensado nas de largura inferior a essa dimensão;

- n) — Existindo mais de uma gaveta na mesma mesa, uma só terá fechadura, de bomba, "Yale" ou nacional do mesmo tipo, a qual comandará um dispositivo de ferro que trave as outras quando estiver fechada. Para cada fechadura serão fornecidas duas chaves, que devem ter número que as identifique;
- o) — As táboas corrediças existentes entre o tampo e a primeira gaveta devem ser de madeira compensada, ter um avanço de 50 c/m. e um para-choques que permita a limitação do curso para esta distância. O acabamento destas táboas deve ser idêntico ao do tampo das mesas;
- p) — Quando especificado tampo de vidro para as mesas, deve ele ter 5 m/m. de espessura, ser da melhor qualidade, sem falhas e bolhas, superfície sem ondulações, acompanhar o contorno do tampo de madeira e não ter arestas vivas (biselado);
- q) — As ferragens empregadas devem ser da melhor qualidade, funcionar perfeitamente e ter acabamento de acordo com o móvel;
- r) — As gavetas devem ter puxadores de madeira dos tipos indicados nos desenhos (Des. n. 17), presos com cola e 2 parafusos colocados internamente. As gavetas laterais devem ter um único puxador de 0,200 x 0,050 x 0,020 m. A gaveta central deve ter dois puxadores do tipo 0,120 x 0,040 x 0,020 m. colocados simetricamente em relação ao meio da gaveta. O cavado dos puxadores não deve atingir as extremidades.

D — Detalhes

D-1 — Mesa M-1

- a) — Esta mesa deve ter tampo de vidro;
- b) — Esta mesa tem quatro gavetas do tipo 3 (0,765 x 0,37 x 0,14 m.) (Des. n. 17), sendo três do lado esquerdo e uma do lado direito. As divisões internas destas gavetas são apenas de encaixe, permitindo fácil retirada e uso em outras posições conforme os entalhes indicados no desenho. No caso de não serem utilizadas as divisões, estas podem ser guardadas nos entalhes para este fim existentes na parte do fundo da gaveta. São quatro as divisões internas: uma de 0,177 x 0,110 x 0,005 m.; outra de 0,250 x 0,110 x 0,005 m.; outra de 0,353 x 0,110 x 0,010 m.; e ainda outra de 0,353 x 0,110 x 0,005 m.;
- c) — Possui ainda uma gaveta central do tipo 1 (Des. número 16) de 0,765 x 0,755 x 0,100 m. com as divisões internas indicadas no desenho, sendo duas de 0,735 x 0,070 x 0,010 m. com os entalhes marcados e uma de 0,480 x 0,070 x 0,010 m. Esta gaveta tem fechadura e na parte anterior existe um escaninho, amovível, para a guarda de penas, lapis, canetas, borrachas, etc.;
- a) — Possui esta mesa um gavetão do lado direito (Des. n. 17) de 0,765 x 0,370 x 0,295 m. O gavetão tem dois dispositivos para o arquivo de pastas, um longitudinal e outro transversal, fixados em estrados amovíveis e independentes, separados por uma taboa de modo que possam ser permutados ou retirados com facilidade, deixando livre o gavetão. A táboa de divisão entre um e outro estrado deve ter de altura 0,100

m., ser de encaixe nos lados do gavetão e também amovível. O dispositivo para o arquivo de pastas deve ser constituído por um cursor de ferro aparafuzado a uma táboa de 0,250 x 0,330 x 0,010 m., com os cantos superiores arredondados, que servirá para a escora das pastas. Este cursor corre sobre uma guia de metal fixada no estrado e deve ter uma alavanca de comando provida de mola que permita fixar a posição do cursor no ponto desejado.

D-2 — *Mesa M-2*

- a) — Esta mesa tem quatro gavetas tipo 3 (Des. n. 17), já descrito na mesa M-1;
- b) — Possui uma gaveta central tipo 2 (Des. n. 16), de 0,765 x 0,560 x 0,100 m. com as divisões internas indicadas no desenho, sendo uma de 0,700 x 0,070 x 0,010 m., com os entalhes marcados, e uma de 0,388 x 0,070 x 0,010 m., outra com 0,270 x 0,070 x 0,005 m., outra com 0,270 x 0,070 x 0,010 m. e outra com 0,186 x 0,070 x 0,005 m. e um escaninho amovível para a guarda de penas, lápis, canetas, borrachas, etc. Esta gaveta tem fechadura;
- c) — Possui esta mesa um gavetão do lado direito (Des. número 17), já descrito na mesa M-1.

D-3 — *Mesa M-3*

Esta mesa tem do lado esquerdo uma gaveta tipo 3 e um gavetão e no centro uma gaveta central tipo 1, já descritos acima.

D-4 — *Mesa M-4*

Esta mesa tem no centro uma gaveta tipo 4 (0,56 x 0,60 x 0,10 m.) (Des. 12), com escaninhos para guarda de penas, lapis, canetas, borrachas, etc. Esta gaveta tem fechadura.

D-5 — *Mesa MR-1*

Esta mesa deve ter tampo de vidro.

D-6 — *Mesa MR-2*

Esta mesa deve ter tampo de vidro.

D-7 — *Mesa MM-1*

- a) — Esta mesa tem quatro gavetas desenhadas para a guarda de papéis padronizados, todas elas detalhadas no desenho n. 15;
- b) — As divisões devem ser encaixadas nos lados das gavetas. Para impedir que se desloquem quando se abrirem ou fechar a gaveta devem ser pregadas por duas arestas, uma de cada lado;
- c) — O fundo das gavetas deve ser unido às partes laterais por macho e fêmea e colado com cola de primeira qualidade, ficando à face da parte inferior das paredes laterais;
- d) — As gavetas devem ter puxadores de madeira de 0,12 x 0,04 x 0,02 m., colocados ao centro de cada gaveta. O cavado dos puxadores não deve atingir as extremidades;
- e) — a gaveta inferior da mesa deve ter fechadura.

D-8 — *Mesa MM-2*

Esta mesa tem apenas uma gaveta sem fechadura, com puxador de 0,12 x 0,04 x 0,02 m., colocado no centro da gaveta. O cavado do puxador não deve atingir as extremidades.

E — *Inspeção*

As mesas devem ser inspecionadas durante a fabricação, especialmente quanto à qualidade, ao estado da madeira e fabricação de compensados e na entrega devem ser vistoriadas para verificação de dimensões e acabamento.

E-4 — *Aceitação e rejeição*

É obrigatória a determinação da humidade nas principais partes das mesas; não será tolerada nenhuma peça com humidade superior a 12 %;

b) — Serão recusadas as mesas que não satisfizerem às exigências da presente especificação relativas a cor, envernizado, dimensões, desempenho de superfícies e linhas, funcionamento de ferragens, qualidade e defeito da madeira.

F — *Acondicionamento, embalagem, marcação*

F-1 — *Acondicionamento*

As mesas devem ser bem acondicionadas para evitar avarias durante o transporte.

F-2 — *Embalagem*

Quando exigida embalagem, as mesas devem ser engradadas de modo a garantir o recebimento em perfeito estado.

F-3 — *Marca*

As mesas devem ser marcadas a tinta na parte inferior do tampo, com caracteres de 19 m/m. de altura, indicando o fabricante, o fornecedor e a data da fabricação.

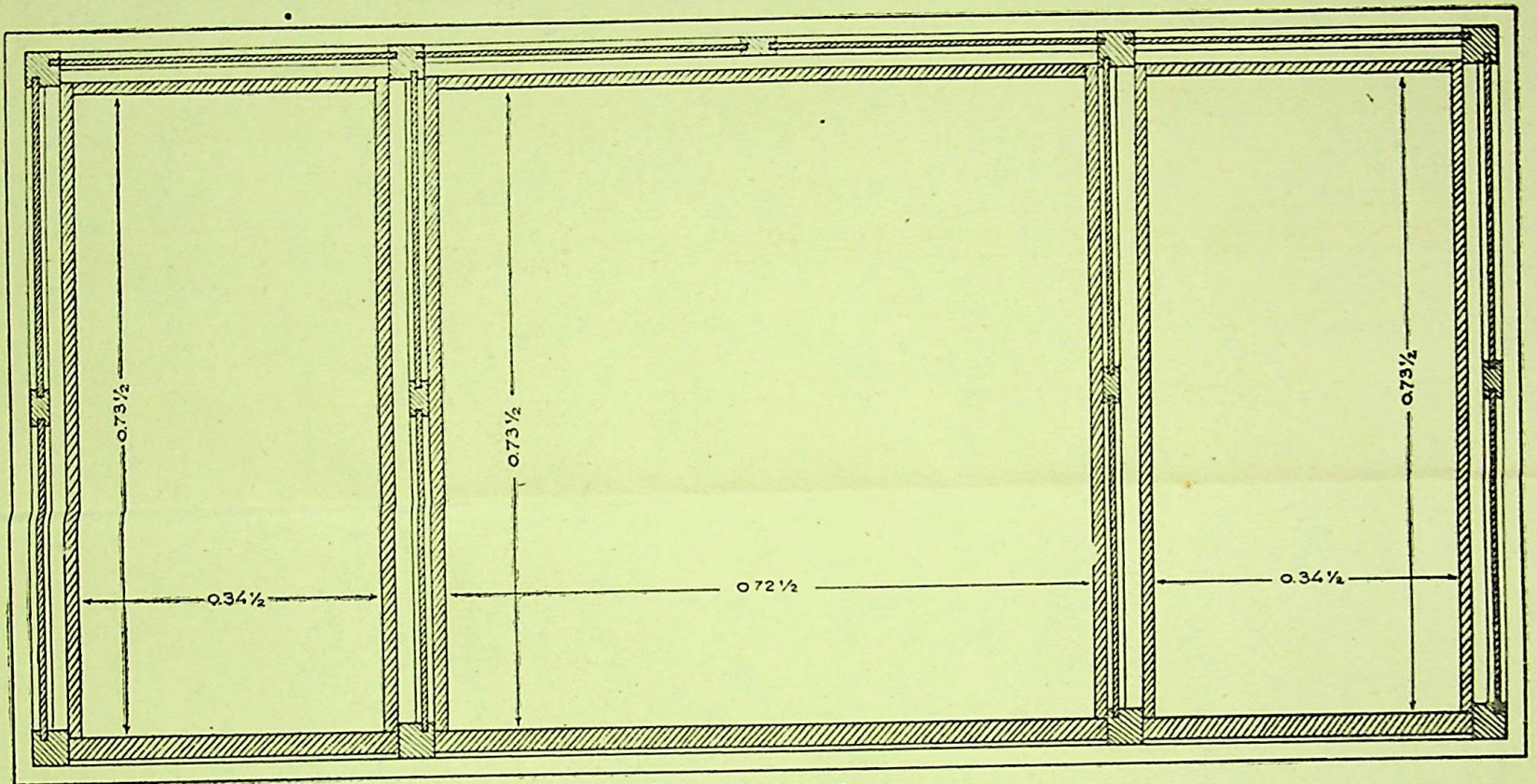
G — *Observações*

É permitida a aquisição de mesas não relacionadas nesta especificação, para o Gabinete civil e militar da Presidência da República, Ministério das Relações Exteriores, Gabinetes de Ministro e para ambientes onde se desempenhem funções de carácter solene.

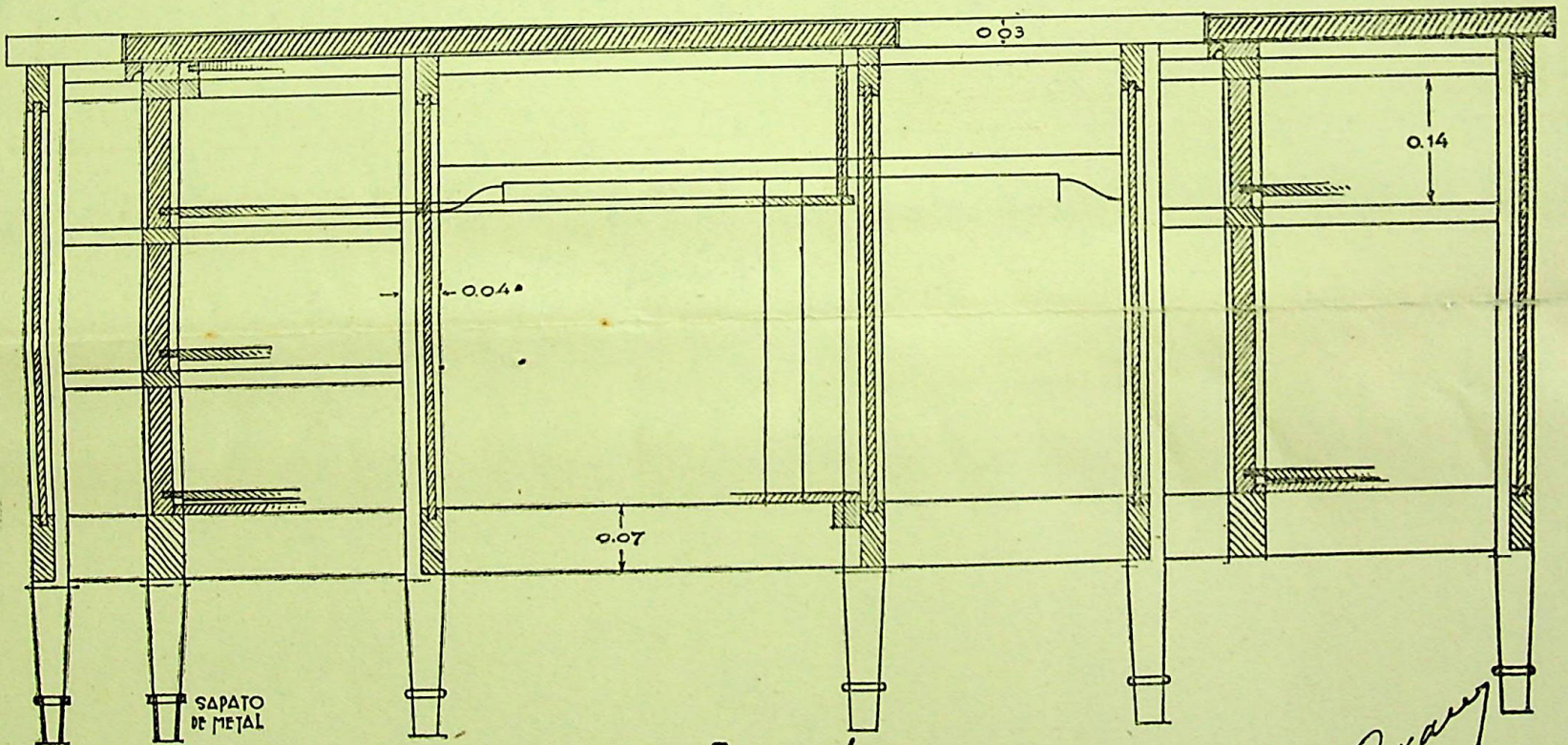
Nota: Os desenhos originais relativos a esta especificação ficarão arquivados na D. M. do D. A. S. P.

M. 1
MESA PARA CHEFE DE SERVIÇO
1.70 x 0.85 x 0.78

ESCALA 1:5



PLANTA BAIXA

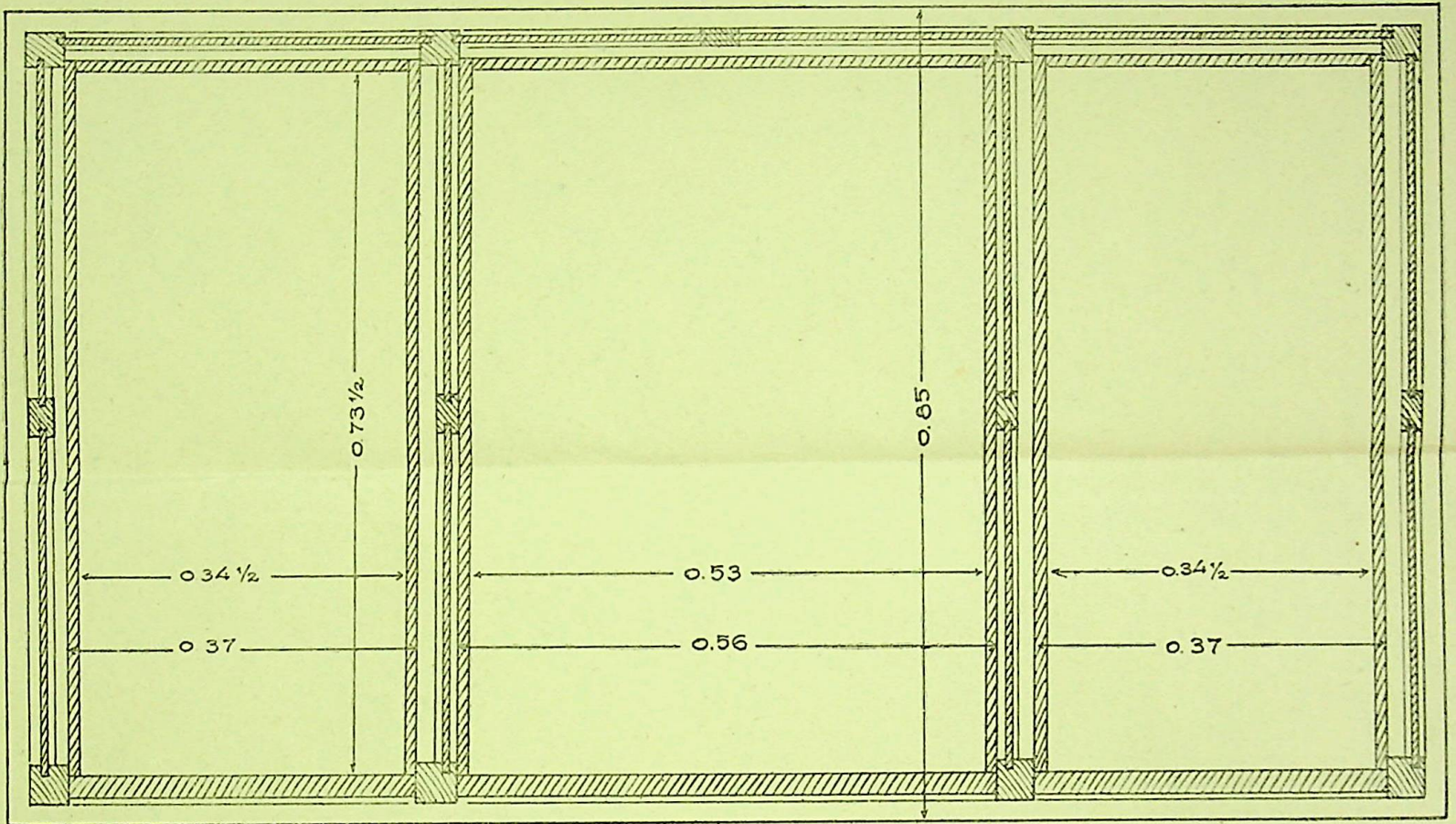


ELEVACÃO E CORTES

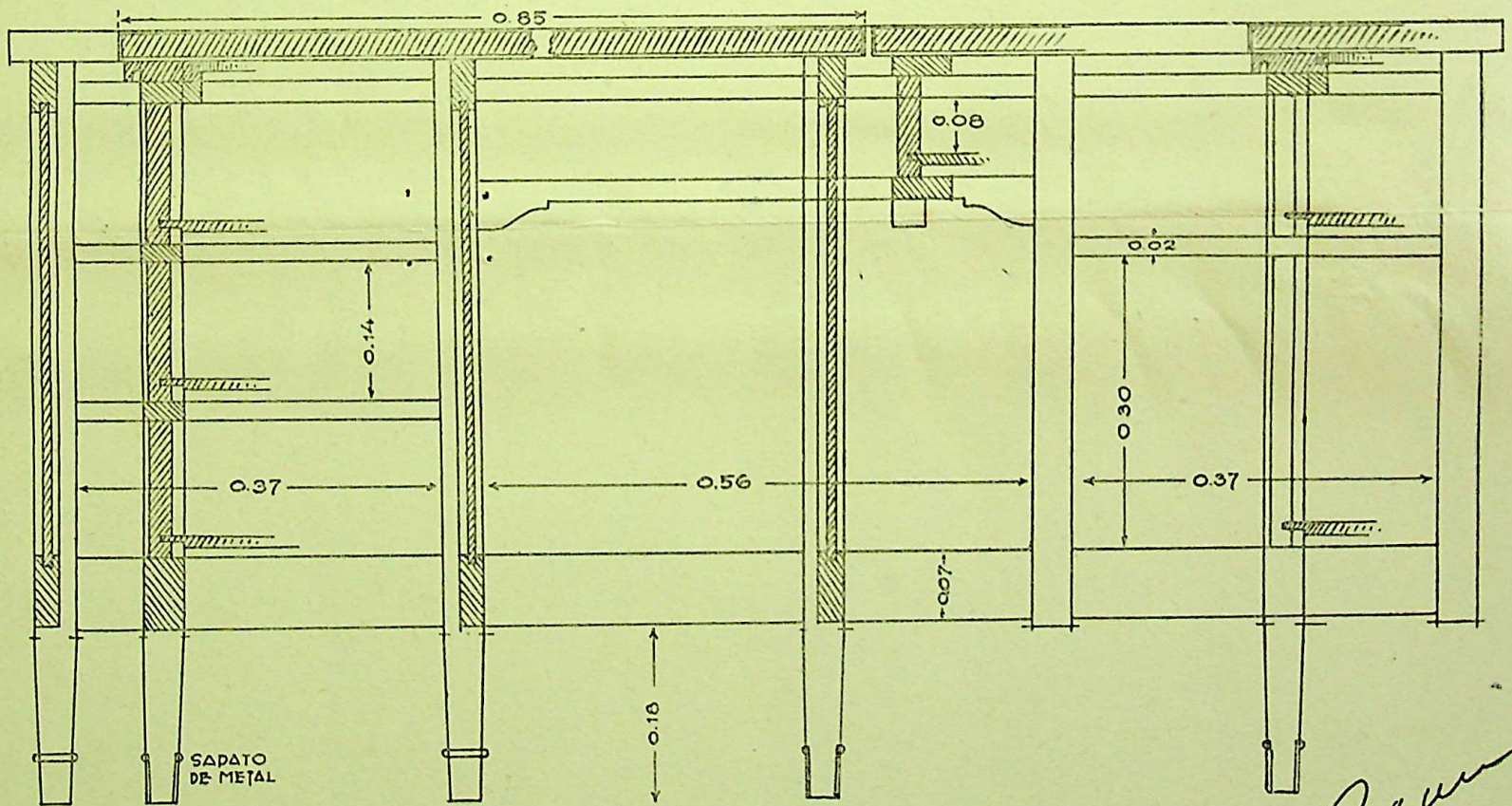
R. Xavier
DES. Nº 9 15/2/1939

M.2

1.50 x 0.85 x 0.78



PLANTA BAIXA



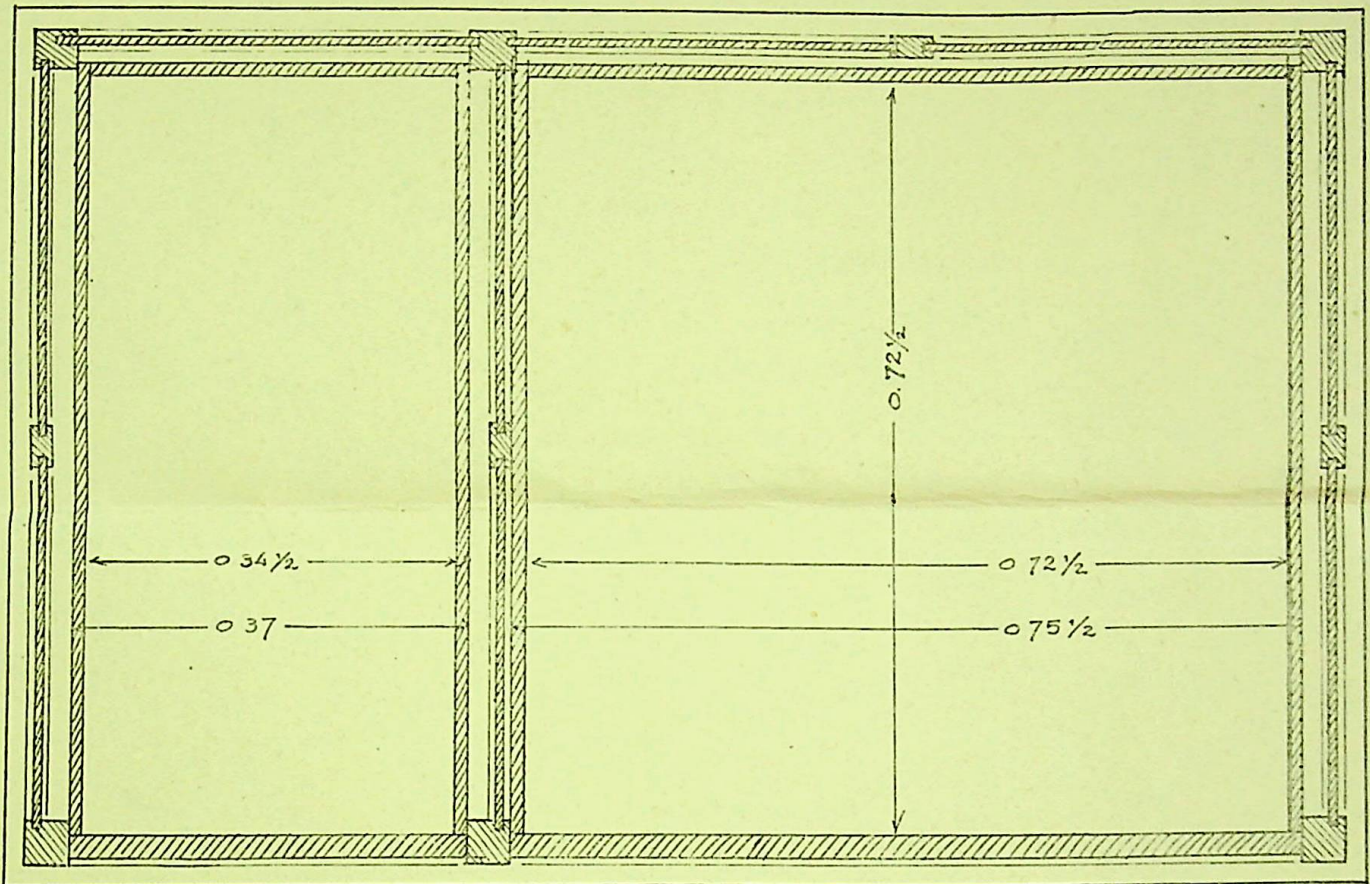
ELEVAÇÃO E CORTES

DES. Nº 10 15/2/1939

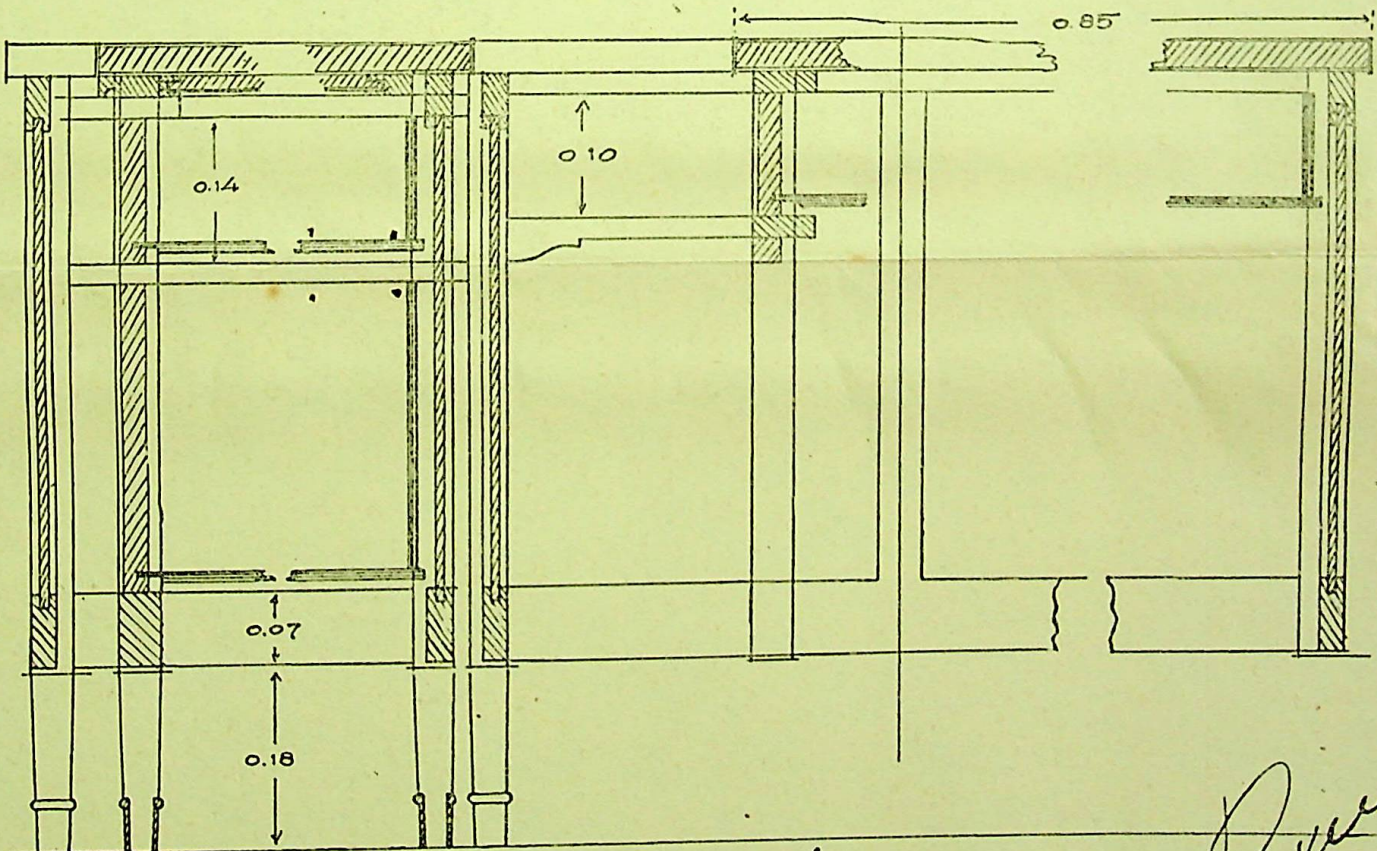
R. L. W.

M. 3

1.30 x 0.85 x 0.78



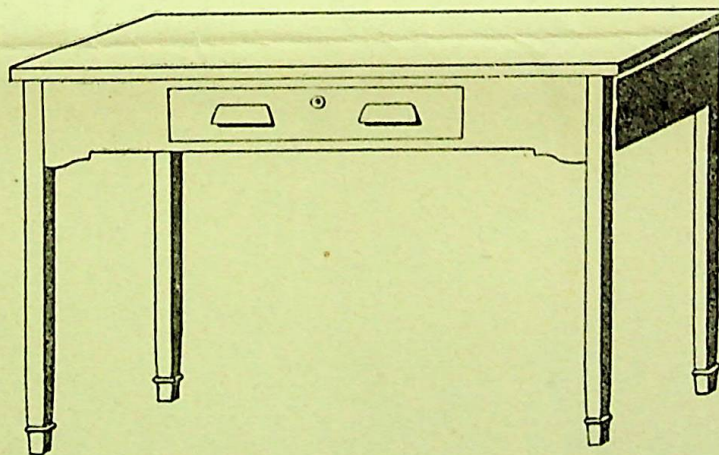
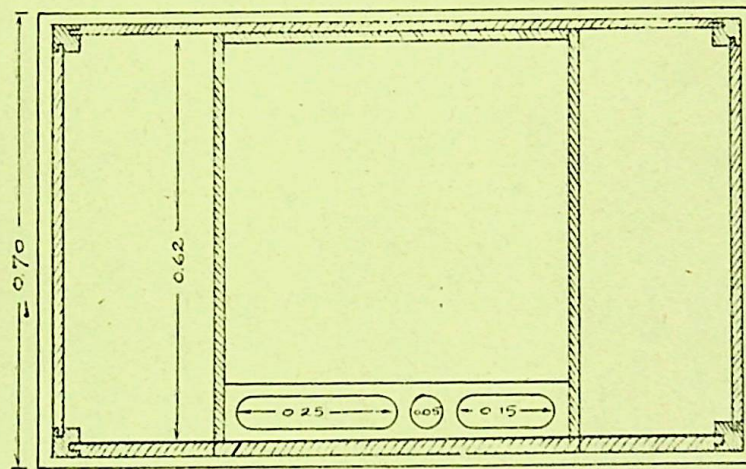
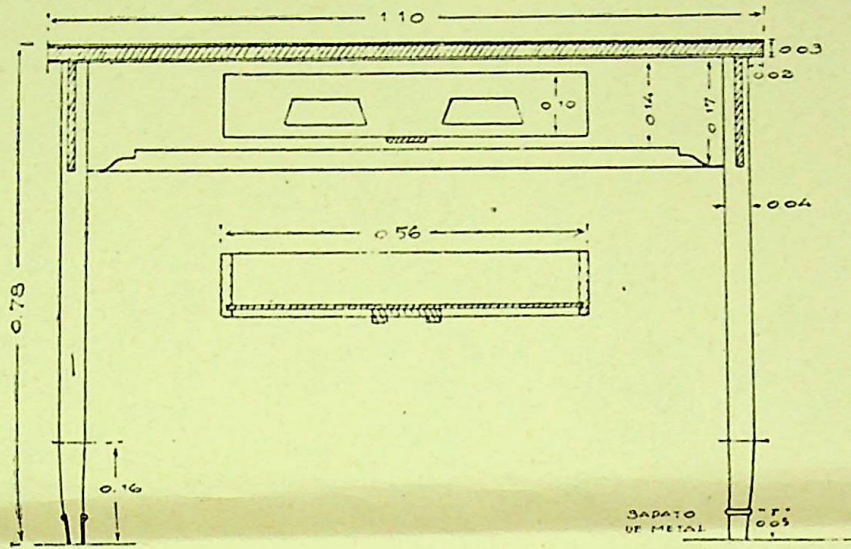
PLANTA BAIXA



ELEVAÇÃO E CORTES

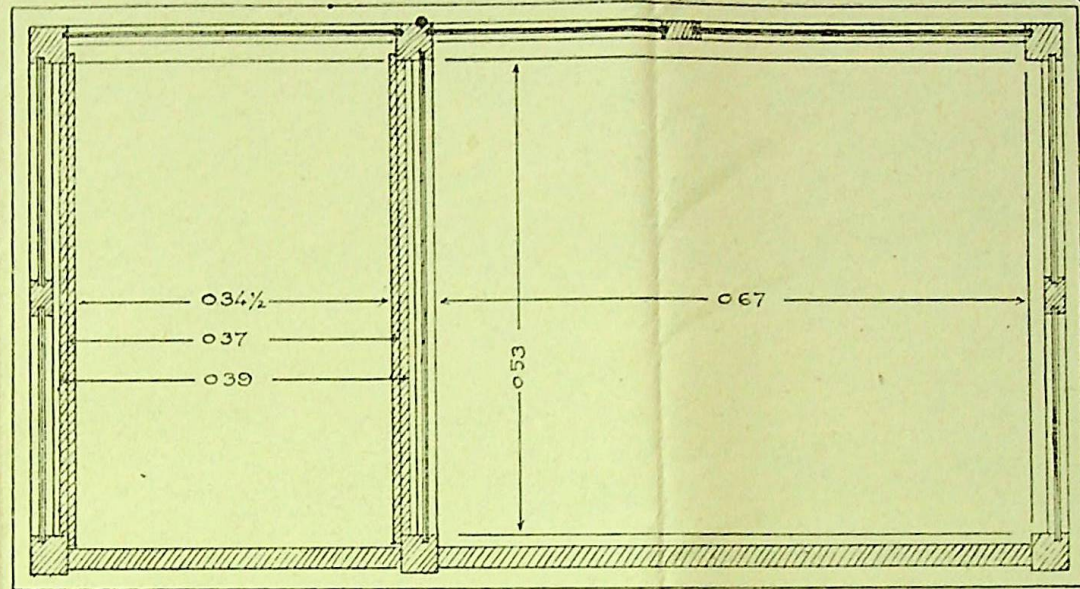
R. ...
DES. Nº 11 15/2/1939

M. 4
1.10 x 0.70 x 0.78

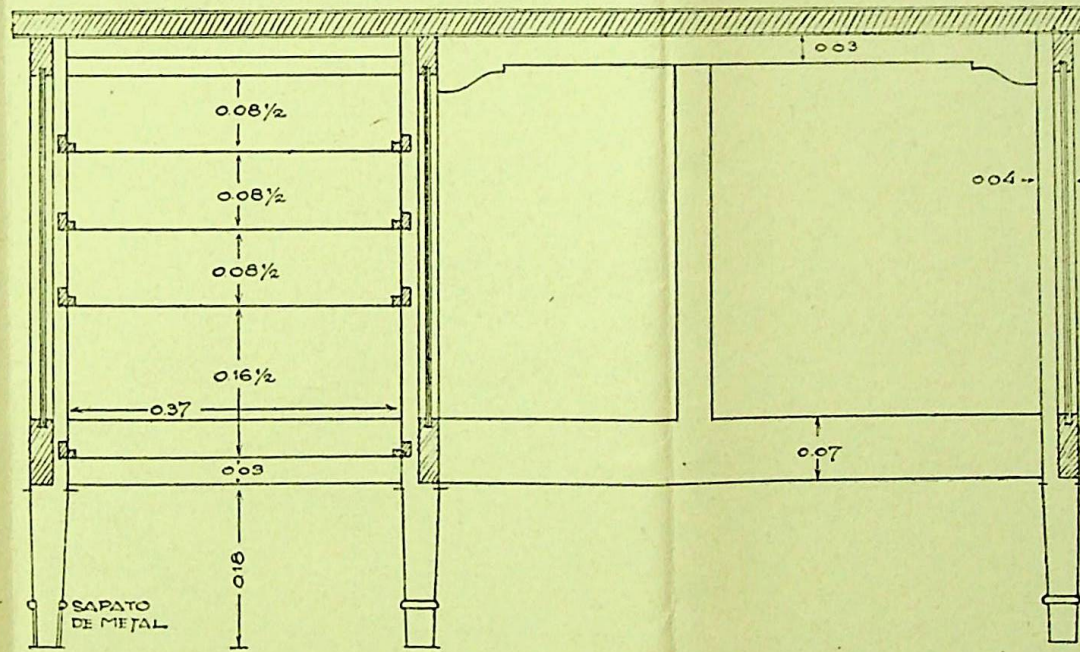
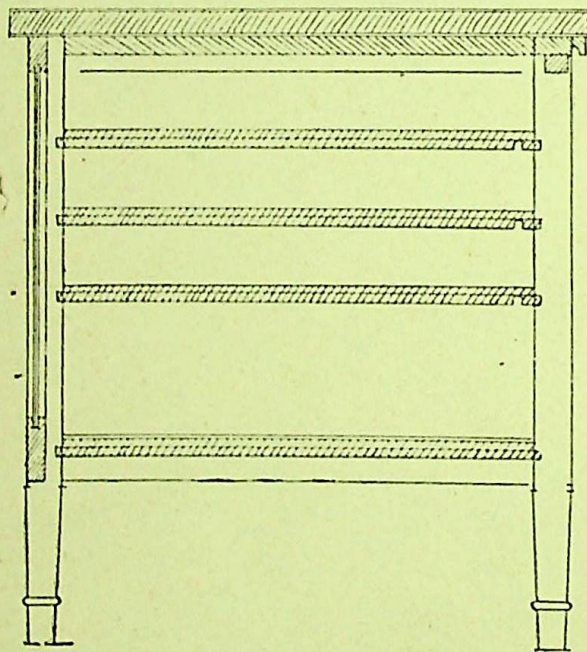


R. K...
DES. Nº 12 5/5/1939

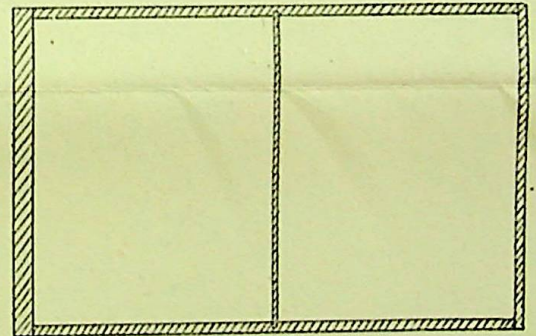
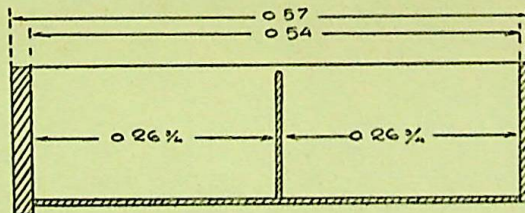
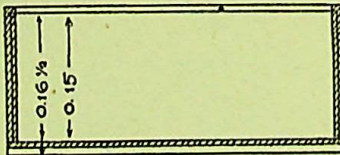
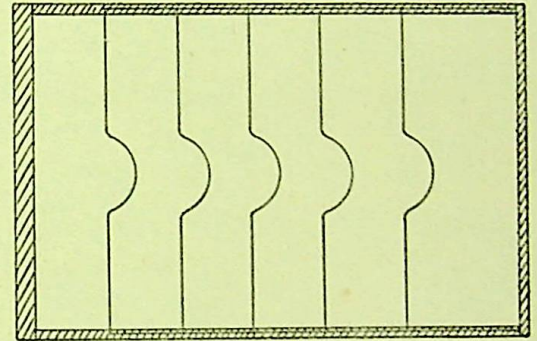
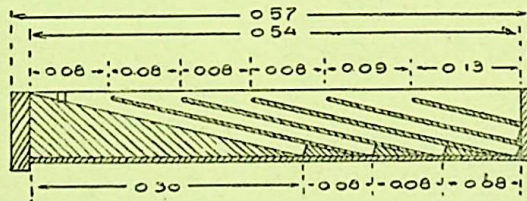
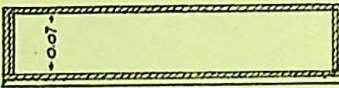
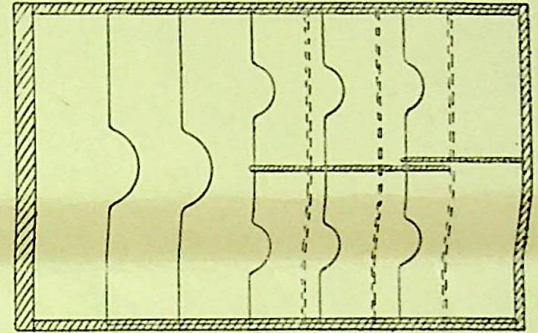
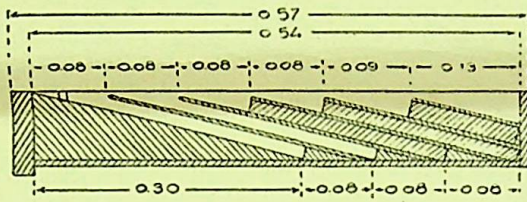
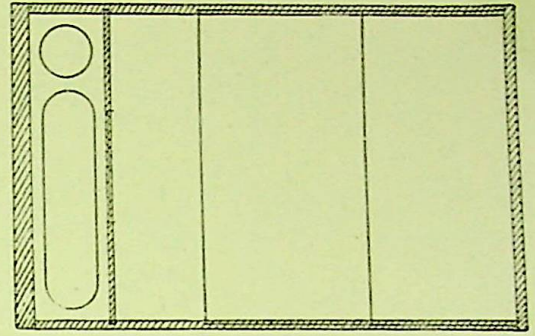
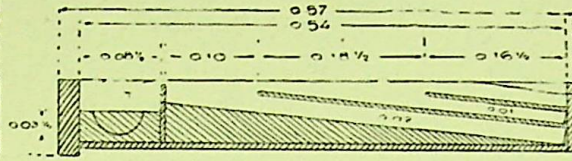
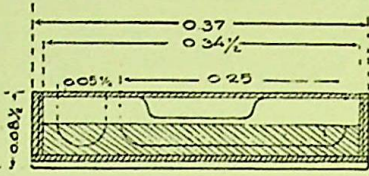
M.M.1
 MESA PARA DATILÓGRAFO
 120 x 0.65 x 0.70



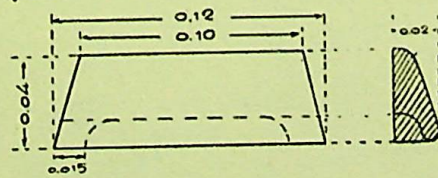
Handwritten signature or initials



M.M.1 - GAVETAS



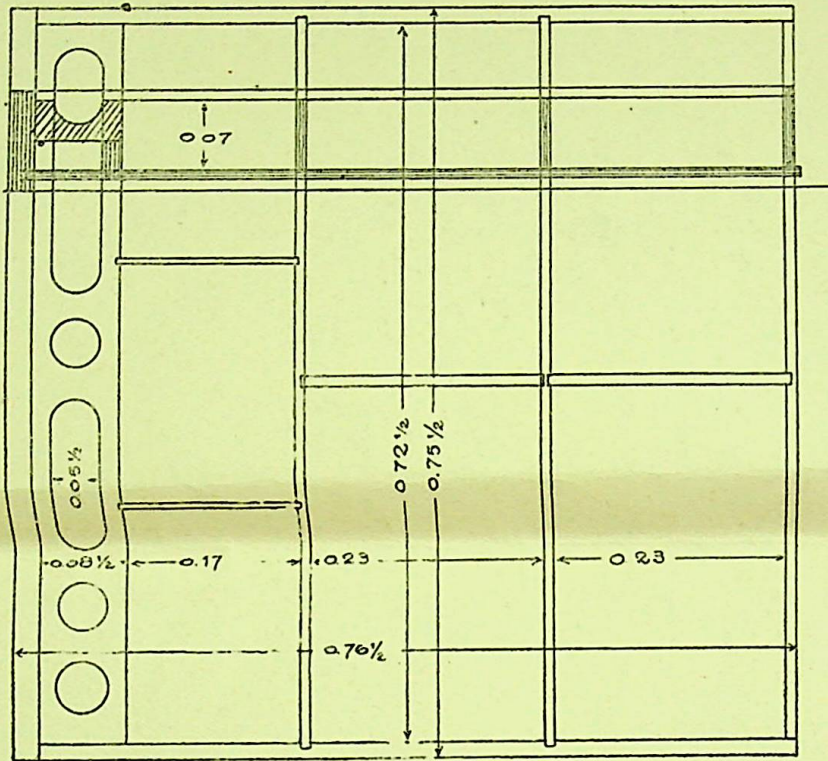
PUXADOR - Tipo 1



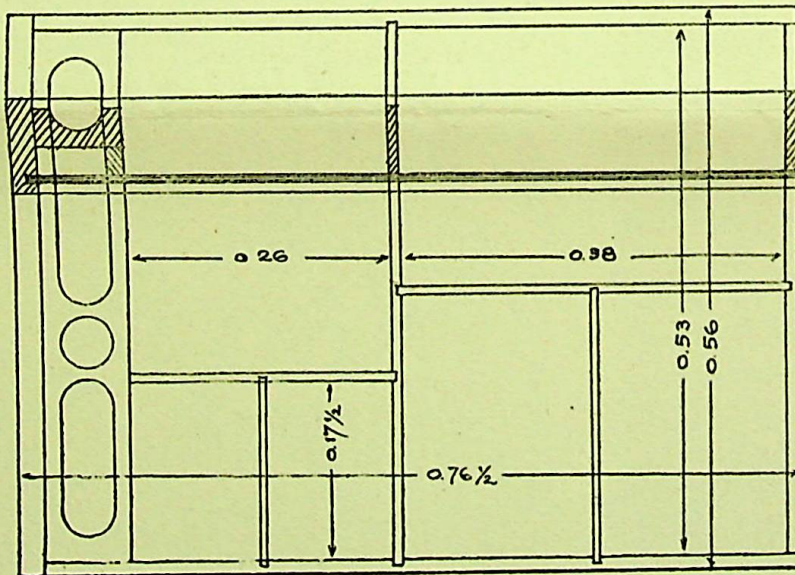
DES. Nº 15 15/2/1939

GAVETA CENTRAL - Tipo 1
 Para M.1 e M.3

ESCALA 1:5



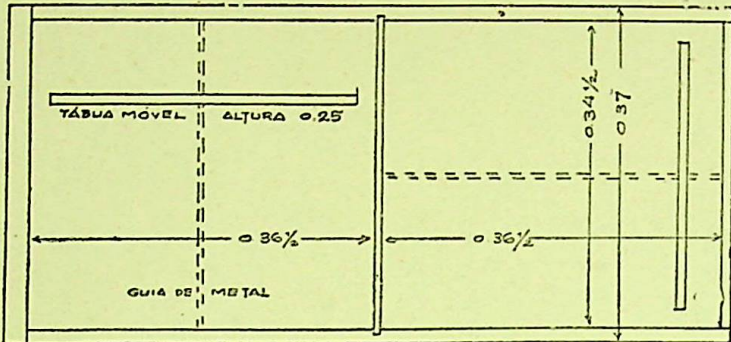
GAVETA CENTRAL - Tipo 2
 Para M.2



R. L. L.

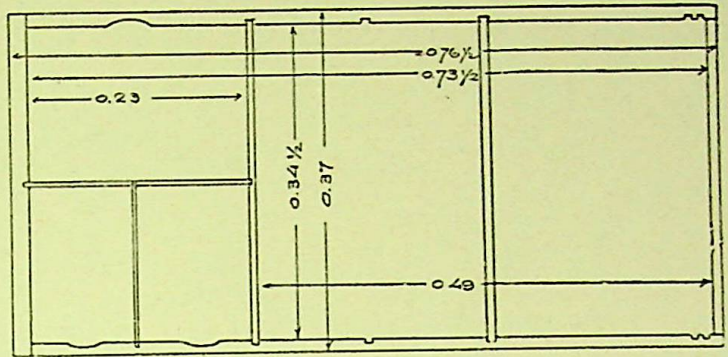
GAVETAS

GAVETÃO PARA M.1-M.2-M.3

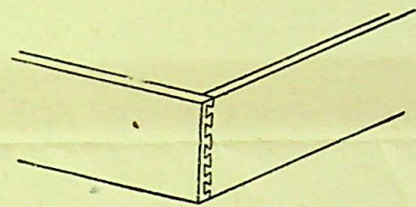


Tipo 3

PARA M.1-M.2-M.3

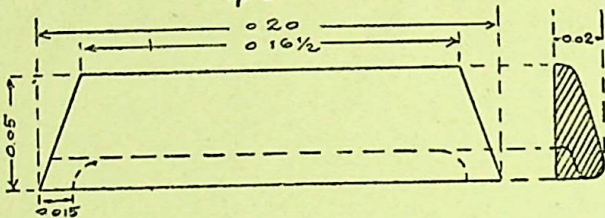


DETALHE DE GAVETA

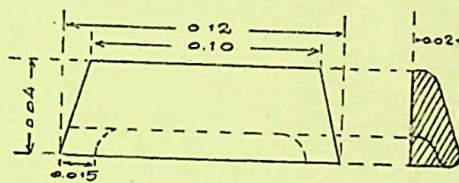


PUXADORES

GAVETAS LATERAIS Tipo 2



GAVETA CENTRAL Tipo 1

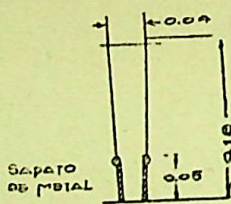


R. eury

DES. Nº 17 15/2/1939

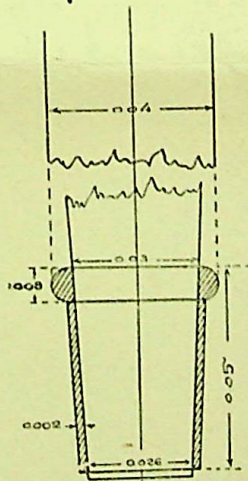
SAPATAS DE METAL

PÉ



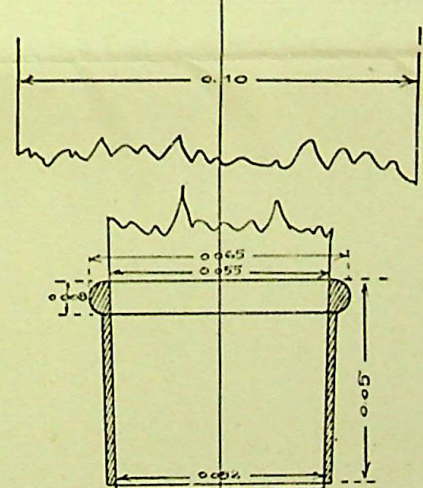
R. eury

Tipo 1



SAPATAS DE METAL DAS MESAS M1-M2-M3-M4-MM1-MM2

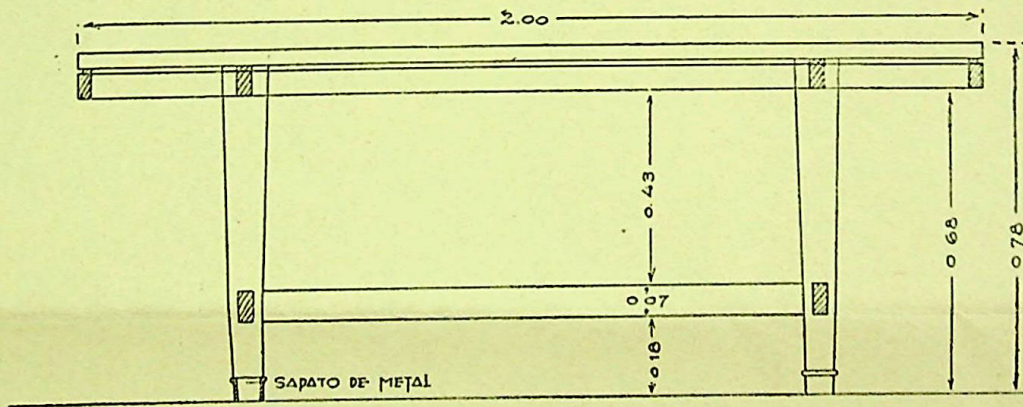
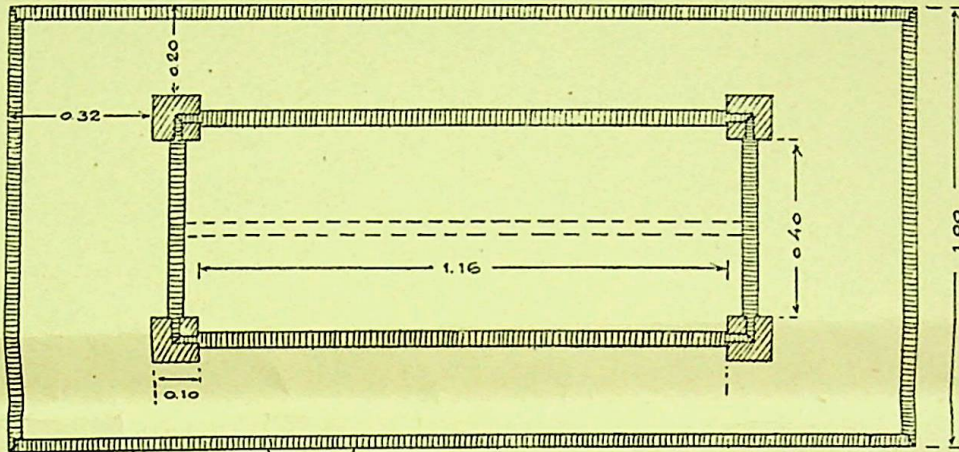
Tipo 3



SAPATAS DE METAL DAS MESAS MR1E MR2

DES. Nº 25 8/5/1939

M.R. 1
MESA PARA REYNTIAO
ESCALA 1:10

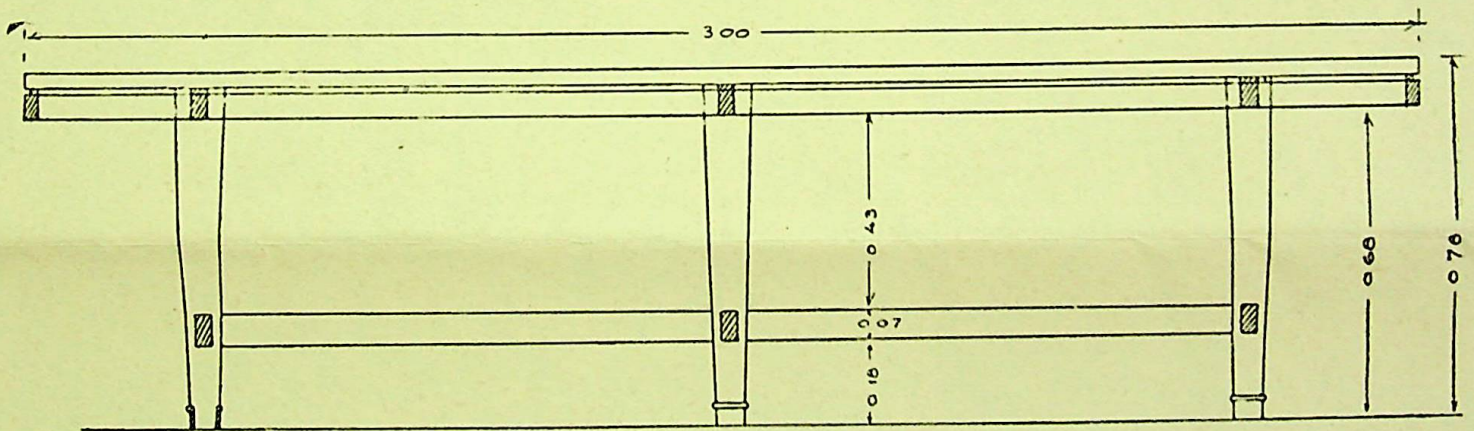
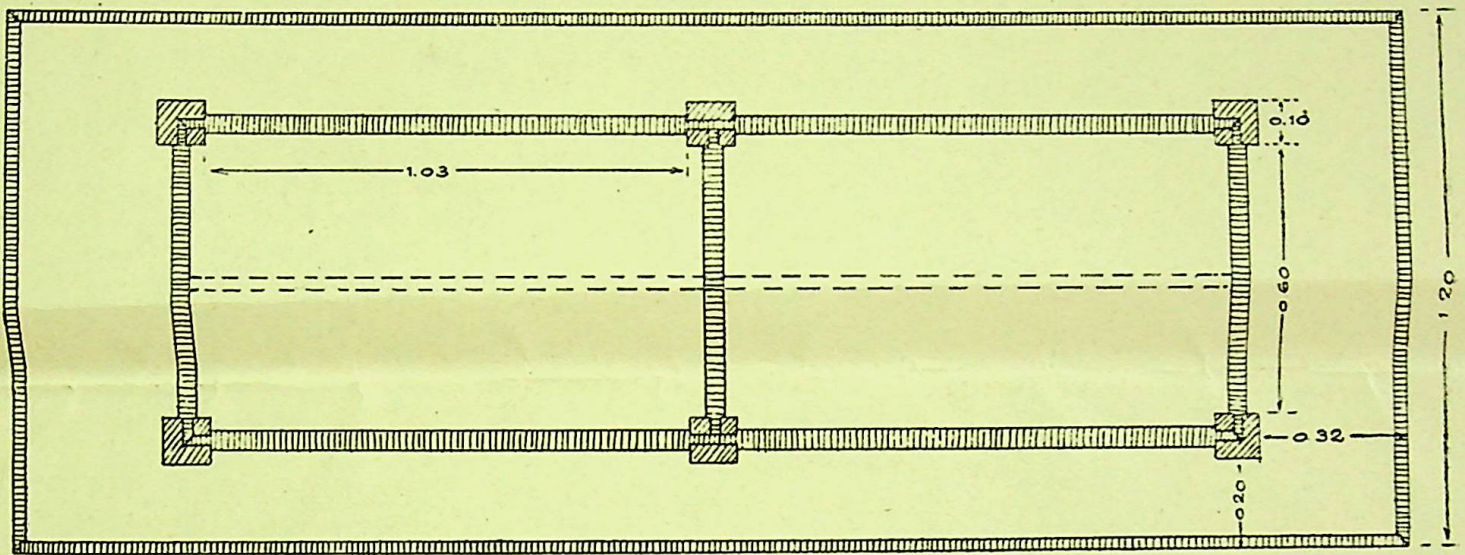


R. Xavier

DES. Nº 18 15/2/1939

M. R. 2
MESA PARA REVMIÃO

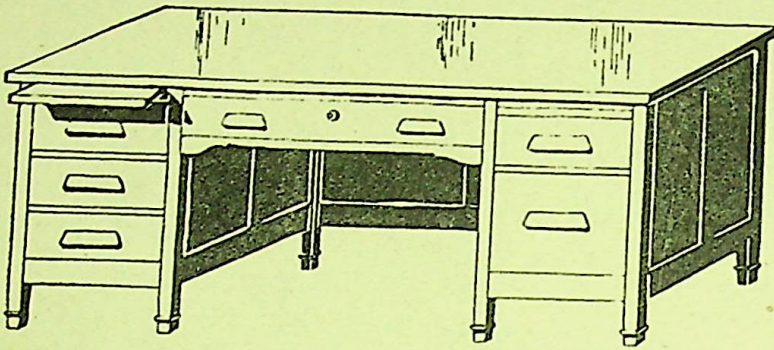
ESCALA 1:10



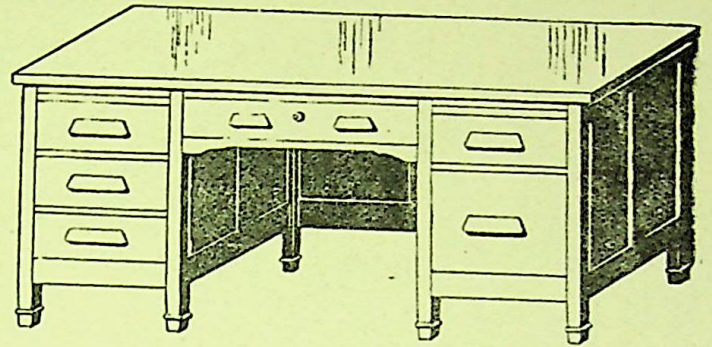
R. xuy

DES Nº 19 15/2/1939

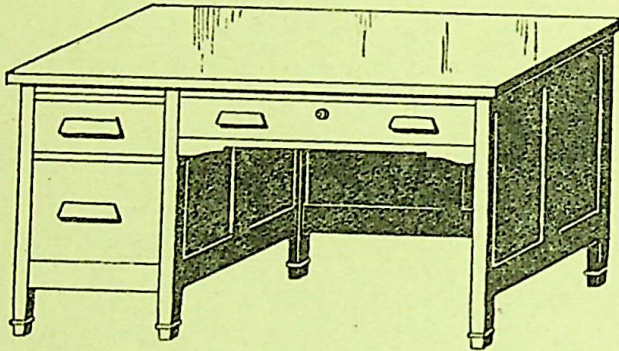
MESAS



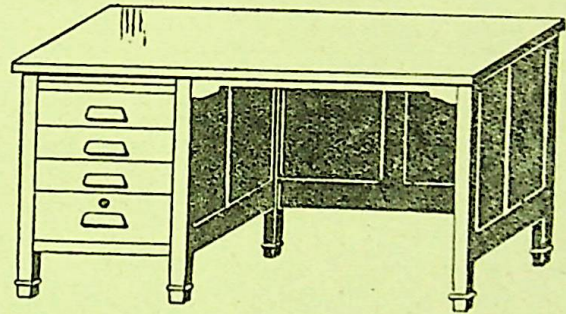
M.1 - MESA PARA CHEFE DE SERVIÇO
1.70 x 0.85 x 0.78



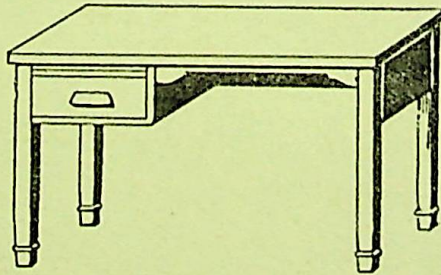
M.2 -
1.50 x 0.85 x 0.78



M.3 -
1.30 x 0.85 x 0.78



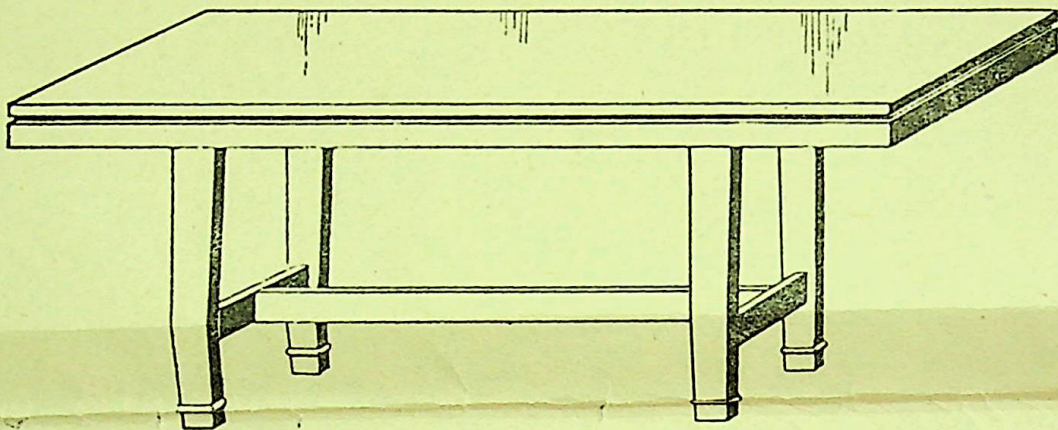
M.M.1 - MESA PARA DATILÓGRAFO
1.20 x 0.65 x 0.70



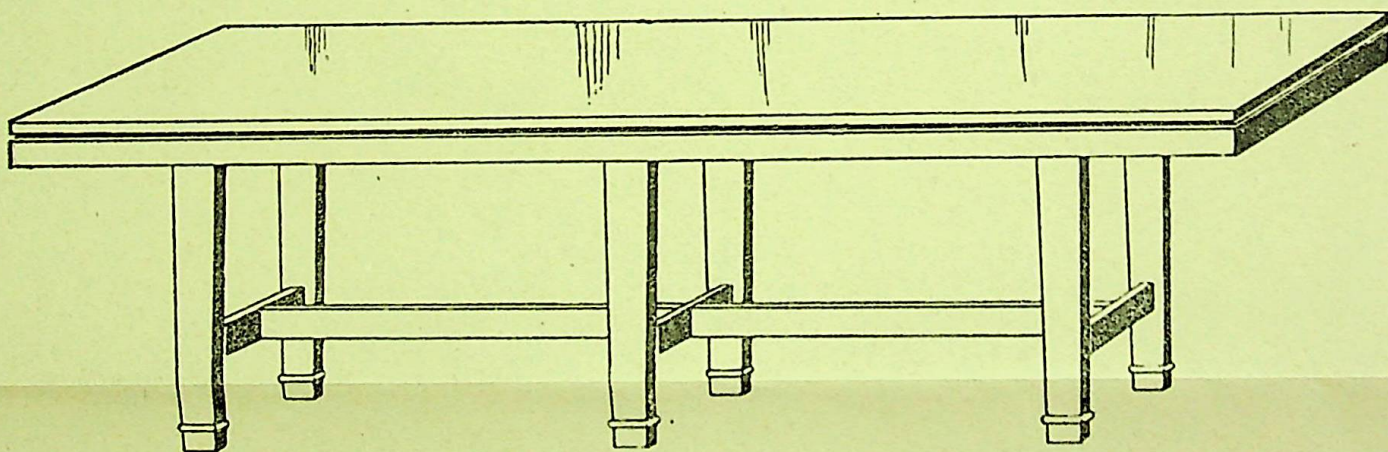
M.M.2 - 0.85 x 0.50 x 0.70

R. Perry
DES. Nº 20 15/2/1939

MESAS DE REUNIÃO



M. R. 1
2.00 x 1.00 x 0.78 DE ALTURA



M. R. 2
3.00 x 1.20 x 0.78 DE ALTURA

R. Kury

DES Nº 21 15/2/1939

ICC

3 de Outubro de 1939.

Of. 513

Snr. Diretor da Divisão do Material do Departamento
Administrativo do Serviço Público.

Acusando o recebimento da circular
D.M.-90 de 31 de agosto p.passado, com os respecti-
vos impressos, cumpre-nos agradecer-vos.

Servimo-nos do ensejo para apresentar-
vos os nossos protestos de estima e consideração.

A Comissão,