



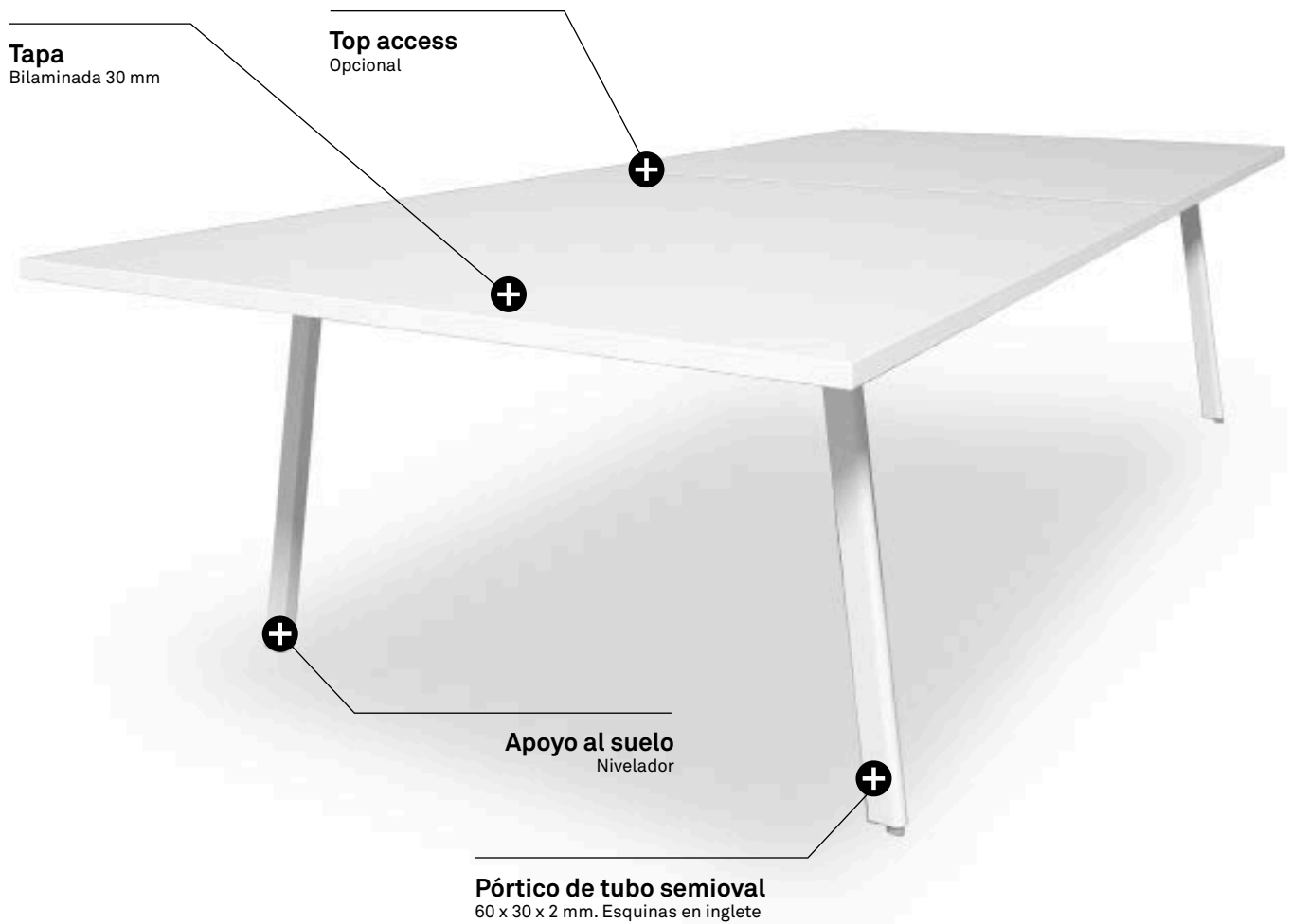
Forma 5

# MOBILIARIO OPERATIVO: **REUNIÓN M10**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS


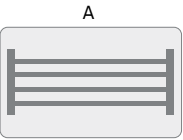



# MESA DE JUNTAS | RECTANGULAR - CUADRADA - REDONDA



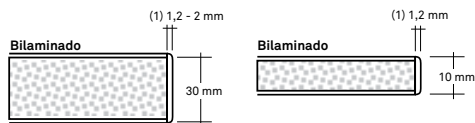
## CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

### MESAS DE JUNTAS

	REDONDA	Ø	110	
	RECTANGULAR	A x B	240 x 120 200 x 120 200 x 166 180 x 166 160 x 166	400 x 166 360 x 166 320 x 166
	CUADRADA	A x B	118 x 120	

# DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

## TABLERO



ANCHO DEL CANTO	TABLERO 19 mm	TABLERO 30 mm
1,2 mm <sup>(1)</sup>	Frente de cajón Techo de armario, lateral, suelo y estante	
2 mm <sup>(1)</sup>	Tapa de mesa	

## TAPA

**BILAMINADA:** tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 30 mm o 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 2 mm de espesor. Mecanizada en la parte inferior para su correcto montaje. La especificación de calidad para el tablero está en concordancia con la norma UNE - EN 312, y se corresponde con el tipo de tablero P2. La densidad media para tablero de 30 mm de espesor es de 610 Kg/m<sup>3</sup>.



Bilaminada

## PÓRTICO

Tubo semioval 60 x 30 x 2 mm. Pintura epoxi con una capa de 100 micras. El encuentro de la pata con el travesaño se resuelve con acabado a inglete. La geometría de la pata es de tipo caballete.

Dos remates de polipropileno permiten la nivelación en superficies irregulares.



Pórtico

## VIGAS

Vigas de 60 x 30 x 1,5 mm como soporte de la tapa y pintadas con pintura epoxi de 100 micras.

## ELECTRIFICACIÓN

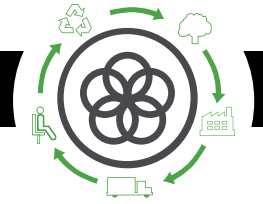
1. En cuanto a accesibilidad, destacamos:

- Top access: registro de extrusión de aluminio que proporciona un acceso a las instalaciones a través de un mecanizado rectangular de 360 x 120 mm practicado al sobre de trabajo. Dispone de varias opciones de posicionamiento en la mesa, según las necesidades. Acabados idénticos a la estructura.

2. En cuanto a distribución destacamos:

- Las más sencillas las conforman las bandejas individuales, que pueden ser de polipropileno o metálicas. Son asociables, con lo que uniendo varias se pueden conducir instalaciones a través de conjuntos de puestos múltiples. Su principal función es la de soportar la regleta de conexiones bajo un top acces o pasacables.
- La nueva generación de bandejas de conducción de instalaciones proporciona, mediante un sistema de correderas suspendidas de las vigas, mayor facilidad de acceso a las instalaciones ya que permiten descolgar las bandejas, mejorando la visibilidad y la manipulación de las mismas. Muy útiles para multipuestos en configuración tipo Bench, pero también disponible para mesas individuales.
- La conducción vertical cables se realiza a través de una columna metálica de cableado o mediante el kit de vértebras.





Análisis de Ciclo de Vida  
**Serie REUNIÓN M10**



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	30,67 Kg	48%
Plásticos	0,64 Kg	1%
Madera	32,6 Kg	59%

% Mat. Reciclados= 52%  
 % Mat. Reciclables= 99%

## Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



### MATERIALES

**Madera**

Maderas con un 70% de material reciclado y certificadas con el PEFC/FSC y E1.

**Acero**

Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.

**Plástico**

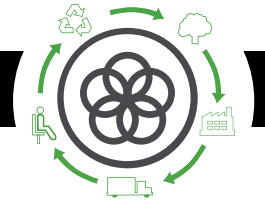
Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

**Pinturas**

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

**Embalajes**

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



## PRODUCCIÓN

**Optimización del uso de materias primas**  
Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.

**Uso de energías renovables**  
con reducción de emisiones de CO2. (Paneles fotovoltaicos)

**Medidas de ahorro energético**  
en todo el proceso de producción.

**Reducción de las emisiones globales de COVs**  
de los procesos de producción en un 70%.

**Pinturas en polvo**  
recuperación del 93% de la pintura no depositada.

**Eliminación de las colas y pegamentos en el tapizado**

**La fábrica**  
cuenta con una depuradora interna para los residuos líquidos.

**Existencia de puntos limpios**  
en la fábrica.

**Reciclaje del 100% de los residuos**  
del proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.



## TRANSPORTE

**Optimización del uso de cartón**  
de los embalajes.

**Reducción del uso del cartón y materiales de embalaje**

**Embalajes planos y bultos de tamaños reducidos**  
para la optimización del espacio.

**Compactadora para residuos sólidos**  
que reduce el transporte y emisiones.

**Volúmenes y pesos livianos**

**Renovación de flota de transporte**  
con reducción 28% de consumo de combustible.

**Reducción radio de proveedores**  
Potencia mercado local y menos contaminación por transporte.



## USO

**Fácil mantenimiento y limpieza**  
sin disolventes.

**Garantía Forma 5**

**Máximas calidades**  
en materiales para una vida media de 10 años del producto.

**Optimización de la vida útil**  
del producto por diseño estandarizado y modular.

**Los tableros**  
sin emisión de partículas E1.



## FIN DE VIDA

**Fácil desembalaje**  
para el reciclaje o reutilización de componentes.

**Estandarización de piezas**  
para su reutilización.

**Materiales reciclables utilizados en los productos (% reciclabilidad):**  
La madera es 100% reciclable.  
El acero es 100% reciclable.

**Sin contaminación de aire o agua**  
en la eliminación de residuos.

**Embalaje retornable, reciclable y reutilizable**

**Reciclabilidad del producto al 99%**

# LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

---

## ELEMENTOS BILAMINADOS

---

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

---

## PIEZAS DE PLÁSTICO

---

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

---

## PIEZAS METÁLICAS

---

- 1 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.
- 2 Las piezas de aluminio pulido se pueden recuperar con pulimento sobre un paño de algodón seco para restablecer sus condiciones de brillo iniciales.

---

## ELEMENTOS DE VIDRIO

---

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

---

## NORMATIVA

---

### CERTIFICADOS

---

Forma 5 certifica que el programa M10 ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Investigación Tecnológica TECNALIA, obteniendo resultados "satisfactorios" en los siguientes ensayos:

UNE-EN 527-1:2001: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 1: Dimensiones".

UNE-EN 527-2:2003: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 2: Requisitos mecánicos de seguridad".

UNE-EN 527-2:2003: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 3: Métodos de ensayos para la determinación de la estabilidad y la resistencia mecánica de la estructura".

Desarrollado por MARIO RUIZ