

**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
CADEIRA GIRATÓRIA ALTA
CAD-04B-ERG**

NÚMERO: 162002

DESENHO: -

EMISSÃO: JUNHO/2016

VALIDADE: JUNHO/2021

REVOGA: 132209

CÓDIGO ERP: 10050125-7

ÓRGÃO DEMANDANTE: DEOPE e DESAU

APLICAÇÃO:

Grupo: Agências/Administrativo

Família: Mobiliário

Especificação Técnica elaborada conforme solicitação contida nos FSET nº. 76/2016 – DESAU/VIGEP e DEOPE/VIREV.

CAPÍTULO I: CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS / OPERACIONAIS

- 1.1. Descrição Geral:** cadeira giratória alta, espaldar com regulagem de altura e inclinação ajustável, base com cinco (05) sapatas (pontos de apoio), anel apoia pé com altura regulável, assento e encosto em espuma forrada de tecido para uso nas agências de correios.
- 1.1.1.** Naquilo que for aplicável, a cadeira deve seguir os requisitos da Norma Técnica Brasileira ABNT NBR 13962 e ser provida dos dispositivos de regulagens prescritos na classificação Tipo A da Tabela 1 – Classificação das cadeiras giratórias operacionais – da referida Norma Técnica.
- 1.1.2.** Cada cadeira deve ser identificada com a marca do fabricante e o número do contrato de fornecimento. Deve ser fornecida com manual do usuário em língua portuguesa, no qual constem as instruções de uso e operação e as recomendações de segurança.
- 1.2. Assento e encosto:** em espuma, revestidos em tecido:
- 1.2.1.** Cor preta, RAL 9005 para utilização em agências.
- 1.2.2.** O tecido não deve conter emendas e ou costuras aparentes.
- 1.3. Dimensões gerais:**
- 1.3.1. Assento:**
- largura: 450 mm a 500 mm
 - profundidade: 450 mm a 480 mm
 - espessura da espuma: 40 mm a 45 mm
 - altura da superfície do assento: de 500 a 720 mm

1.3.2. Encosto:

- largura: 420 mm a 450 mm
- altura: 350 mm a 360 mm
- espessura da espuma: 40 mm a 45 mm

1.3.3. Apoia-pés:

- altura do assento ao apoia-pés: 420 a 500 mm
- raio: mínimo 230 mm

NOTA IMPORTANTE: Todas as medidas de 1.3 de acordo com a Tabela 3 da norma ABNT NBR 13962/2006.

1.4. Todas as peças e partes aparentes devem ser na cor preta.

CAPÍTULO II: CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1. Assento e encosto.

2.1.1. Assento – Fabricado em madeira compensada, prensada em formato anatômico, espessura mínima de 15 mm, estofado com espuma de poliuretano (PU) injetado e forrado com tecido 100% poliéster ou 100% lã. Não será aceito tecido de trama larga e nem fita de PVC, ou similar, para acabamento das bordas do assento.

2.1.2. Encosto – Fabricado em madeira compensada, prensada em formato anatômico, espessura mínima de 15 mm, estofado com espuma de poliuretano (PU) injetado e forrado com tecido 100% poliéster ou 100% lã. Não será aceito tecido de trama larga e nem fita de PVC, ou similar, para acabamento das bordas do encosto.

2.1.2.1 O encosto deverá ser regulável, não sendo aceito sistema de regulagem por roseta de aperto.

2.1.2.2 A regulagem de altura do encosto deverá ser de fácil manuseio e projetada de modo a evitar movimentos involuntários bem como travamentos ou afrouxamentos indesejáveis.

2.1.3. Densidade média mínima da espuma:

2.1.3.1 Assento: 50 kg/m³

2.1.3.2 Encosto: 25 kg/m³

2.1.4. Assento e encosto devem possuir proteção em polipropileno injetado em única peça, com tratamento contra raios UV (ultravioleta), cor preta, ou plástico similar igualmente tratado contra raios UV, aplicado nas suas partes posterior e inferior.

- 2.1.5.** Quanto à madeira usada o fornecedor deverá demonstrar ser a mesma oriunda de reflorestamento/manejo florestal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Para tanto deve apresentar comprovante de certificação FSC (Forest Stewardship Council) ou certificação CERFLOR (Programa Brasileiro de Certificação Florestal) ou outra certificação reconhecida pelo mercado e alinhada com os princípios da sustentabilidade.
- 2.2.** A cor do revestimento deve ser na cor preta, referência RAL 9005.
- 2.3. Base giratória:** composta de uma coluna central fabricada em aço carbono e 5 patas fabricadas em perfil de aço carbono, soldadas à coluna central.
- 2.4. Coluna central:** deve permitir o giro completo do assento (360º) e possuir mecanismo de regulagem da altura do conjunto assento/encosto por meio de pistão a gás e mola amortecedora do assento.
- 2.4.1.** A coluna central deve ser revestida com capa telescópica de polipropileno tratado contra raios UV, na cor preta.
- 2.5. Flange** – O flange suporta o assento e está ligado à coluna central da cadeira. O flange deve ser confeccionado em uma única peça de aço carbono estampado, sem soldas ou emendas.
- 2.5.1.** O suporte do encosto deve estar ligado ao flange e não diretamente à parte inferior do assento.
- 2.6. Acabamento superficial** – Todas as peças e componentes metálicos devem ser submetidos, antes da pintura, a processo de limpeza com remoção de escórias, rebarbas e demais sujidades e posterior desengraxe. Após a limpeza, aplicar tratamento antioxidante de fosfatização ou primer antioxidante, de acordo com o processo de pintura utilizado. O acabamento final das peças metálicas deverá ser feito por pintura eletrostática, espessura de camada média mínima de 60 µm, na cor preta, referência RAL 9005.
- 2.7. Acabamento geral:** não são permitidos defeitos de acabamento como rebarbas, rasgos, arestas vivas, remendos, empenamentos, manchas e outras imperfeições que prejudiquem a funcionalidade ou ponham em risco a segurança do usuário.
- 2.7.1.** Para as peças pintadas não serão aceitos defeitos de acabamento tais como subaplicação de camada, escorrimento, bolhas, riscos e outros defeitos de pintura.

- 2.8. Certificação:** O fornecedor deve apresentar cópia autenticada de Certificado emitido por um OCP – Organismo de Certificação de Produto (organismo com acreditação concedida pelo INMETRO), garantindo assim, através deste certificado, que a cadeira a ser fornecida atende à norma ABNT NBR 13962.

Brasília-DF, de junho de 2016.

Este documento é cópia fiel do original assinado pelos autores.

É de responsabilidade do usuário verificar se esta especificação técnica permanece válida na data de sua utilização.

Verificado por _____, matrícula _____,
em ___ / ___ / ___.

* * *