



SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO e MODERNIZAÇÃO
DEPARTAMENTO DE RECURSOS HUMANOS
DIVISÃO TÉCNICA DE SEGURANÇA E SAÚDE DO SERVIDOR
SEÇÃO TÉCNICA DE ENGENHARIA DE SEGURANÇA

<u>ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS</u> CADEIRA FIXA	Nº: M.E. 010
	EMIÇÃO: 20/01/2010
	REVISÃO:

1. DESTINAÇÃO

Para uso eventual de servidores públicos e visitantes nas repartições municipais.

2. REQUISITOS GERAIS (VIDE DESENHO EM ANEXO)

2.1. DESCRIÇÃO

A cadeira será estofada, diferenciada quanto ao tipo de revestimento e/ou tipo de pé, apoiada sobre quatro pés ou pé único em balanço, em tubo de secção circular, sem "apóia-braços". O assento será apoiado sobre duas travessas, dianteira e traseira, de tubos de aço soldados na estrutura. O assento e o encosto terão em todo o seu contorno um perfil plástico para proteção contra batidas.

2.2. MATERIAL

- Estrutura formada pelos pés, travessas do assento e braço central: aço carbono com tratamento antiferruginoso (preferivelmente fosfatização química) e preparação para pintura. Processo sujeito à inspeção quanto ao tratamento de efluentes e/ou licença de funcionamento da empresa, emitida por órgão fiscalizador reconhecido.
- Estofamento do assento e do encosto: espuma de poliuretano flexível injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação, com bordas arredondadas, espessuras de 40 a 50 mm para o assento e 35 a 50 mm para o

encosto; ambas com densidade min. de 50 Kg/m³, moldadas anatomicamente.

- Revestimento do Assento e do Encosto:
 - Tecido 100% poliéster tipo J. Serrano, podendo receber tratamento fogo-retardante não halogenado, cor a escolher;
 - Em couro sintético com forro de algodão, cor preta, sem costura.
 - Face posterior do encosto: igual ao revestimento do encosto, couro sintético ou similar, cor preta.
 - Face inferior do assento: igual ao revestimento do assento ou tecido sintético, cor preta.
 - Alternativamente poderão ser observadas propostas de revestimento em Vacuum Forming na parte posterior do encosto e inferior do assento das cadeiras, que deverão inclusive cumprir as funções de acabamento e proteção contra batidas com cantos e bordas arredondadas.
- Estrutura do Assento e do Encosto: Reforçada em madeira compensada, proveniente de reflorestamento, ou resina de material plástico reforçado e termoformado com alta resistência, com pouca ou nenhuma conformação anatômica.

2.3. PINTURA

- Material: Epóxi-pó ou Híbrido;
- Cor: preta (fosca);
- Processo (de referência): deposição eletrostática com secagem em estufa.

2.4. DETALHE CONSTRUTIVO

- Fixação do encosto e do assento: Serão preferentemente aparafusados na estrutura utilizando-se porcas ou roscas com garras cravadas nas bases.

- União entre as várias partes da estrutura de aço: Através de solda utilizando processo tipo MIG.

3. REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.1. DIMENSÕES (em atendimento a NBR 13962/2006 e NR 17)

- Assento
 - Largura: 440 mm \pm 20 mm;
 - Profundidade: 435 mm \pm 35 mm.
- Encosto
 - Largura: 395 mm \pm 25 mm;
 - Altura: 240 a 340 mm.
- Altura da face superior do assento em relação ao piso: 450 mm \pm 10 mm.
- Ângulo formado pelos planos do encosto e do assento: 90 a 110 graus.
- Ângulo formado pelo plano do assento e plano horizontal: -2 a -7 graus.
- Distância entre a linha de apoio lombar (máxima saliência no encosto) e o assento: compreendido no intervalo de 140 a 220 mm, preferentemente com regulagem e mobilidade.

3.2 DIMENSÕES REFERENCIAIS ou ENSAIOS DE LABORATÓRIO.

- Braço Central suporte do encosto
 - Seção oval: 16 x 30 x 1,90 mm ou;
 - Lamina de aço, preferentemente com nervura de reforço longitudinal: 3/16" x 50 mm.

- Tubo dos Pés
 - Seção circular: diâmetro 3/4";
 - Espessura: 2,25 mm.
- Travessa dianteira e traseira: Idem a seção do Tubo dos Pés ou Dimensões de referência da seção oval:
 - Largura: 30 mm;
 - Altura: 16 mm;
 - Espessura: 1,50 mm.
- Estrutura do Assento e do Encosto
 - Em madeira compensada: 15 mm multilâminas moldadas anatomicamente a quente com pressão de 10 kg/cm²,
 - Em resina: moldada anatomicamente 10 mm.

Para as cadeiras ofertadas que possuem dimensões inferiores daquelas indicadas como REFERENCIAIS, estarão os Licitantes obrigados a apresentarem os laudos de ensaios abaixo indicados, o que os caracterizarão como equivalentes em relação a materiais e dimensões.

ESTABILIDADE (DESEQUILÍBRIO) PARA FRENTE, LATERAL E PARA TRÁS – NBR 13962/2006 – itens 6.2.3. a 6.2.6.

FADIGA CONJUGADA NO ASSENTO E ENCOSTO – NBR 13962/2006 – item 6.3.6.

4. EMBALAGEM

Deverá ser acondicionado conforme praxe do fabricante devendo garantir proteção durante transporte e estocagem, constar identificação do produto e demais informações exigidas na legislação em vigor. Deverá ainda, para as cadeiras fornecidas desmontadas, acompanhar manual com instruções de montagem comprometendo-se inclusive a providenciar as respectivas montagens (sem ônus para a PMG) no período máximo de 10 (dez) dias úteis após a solicitação da unidade requisitante.



5. GARANTIA

Garantia total mínima de 24 (vinte e quatro) meses (recomendada de 60 meses) contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega.

5.1. MARCAÇÃO

Deverá apresentar selo, etiqueta ou carimbo com dimensões mínimas de 50 x 50 mm, aposto na face inferior do assento contendo: identificação do fabricante, data de fabricação e campo para preenchimento da data de entrega.

6. AMOSTRA / CATÁLOGO

Por ocasião da licitação deverá ser apresentado catálogo ou informativo técnico da linha normal dos móveis produzidos pelo fabricante.

6.1. AMOSTRA / PROTÓTIPO

A empresa classificada provisoriamente em 1ª lugar será convocada pela comissão julgadora para apresentar, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, amostra ou protótipo da cadeira ofertada; que deverá ser entregue e devidamente montada no local e horário indicado pela unidade requisitante.

6.2. VISITA

A comissão julgadora poderá ainda, se necessário, em qualquer fase da licitação designar equipe técnica para promover diligências complementares, solicitando que o fornecedor providencie visita em suas instalações ou nas instalações do fabricante para inspeção dos processos de produção; inclusive com participação da S.M.A (Secretaria do Meio Ambiente) para verificação de aspectos ambientais.

6.3. LAUDOS

A comissão se reserva o direito de exigir, sob pena de desclassificação, os seguintes Laudos conclusivos para as amostras que julgar necessário (sem ônus para a PMG).



SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO e MODERNIZAÇÃO
DEPARTAMENTO DE RECURSOS HUMANOS
DIVISÃO TÉCNICA DE SEGURANÇA E SAÚDE DO SERVIDOR
SEÇÃO TÉCNICA DE ENGENHARIA DE SEGURANÇA

- CERTIFICAÇÃO DE CONFORMIDADE EMITIDA PELA ABNT ATENDENDO A NBR 13962;
- LAUDO TÉCNICO DE ADEQUAÇÃO ERGONÔMICA EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO E IPT CONFORME NR-17;
- LEVANTAMENTO DIMENSIONAL E DE ERGONOMIA – NBR 13962/2006, item 4.2. e NR 17;

7. RECEBIMENTO

- O fornecedor deverá propiciar todas as condições necessárias para que a P.M.G. possa inspecionar, em suas instalações, o objeto de que trata esta especificação durante a fase de fabricação.
- Por ocasião da entrega serão inspecionadas todas as unidades adquiridas, para verificação dos itens especificados.

_____/_____/_____
ELABORADO POR

_____/_____/_____
REVISADO POR

_____/_____/_____
APROVADO POR

ANEXO

