

**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA  
CADEIRA PARA CARTEIRO E OTT  
CAD-28-ERG**

**NÚMERO:** 152211**DESENHO:** ---**EMISSÃO:** JULHO/2015**VALIDADE:** JULHO/2020**REVOGA:** 132020**CÓDIGO ERP:** 102016208**ORGÃO DEMANDANTE:** DEDIS, DETRA e DESAP**APLICAÇÃO:****Grupo:** Operacional**Família:** Mobiliário

Especificação Técnica revisada conforme FSET's nº. 008/2015, 009/2015 e 010/2015.

## **CAPÍTULO I - CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS / OPERACIONAIS**

- 1.1. **Descrição Geral:** cadeira giratória operacional alta, com encosto (espaldar) baixo, sem apoia-braços, com dispositivos de regulagem (para altura do assento, altura do apoio lombar e profundidade do assento), aro apoia-pés regulável e base com 5 (cinco) patas sem rodízios.
  - 1.1.1. A CAD-28-ERG compõe o posto de trabalho do carteiro (MCA-11-ERG) e os postos de trabalho do OTT (MT-12-ERG e posto de codificação das máquinas de triagem FE).
- 1.2. Cada cadeira deve conter marcação da data de fabricação, selo do fabricante e ser fornecida com manual do usuário no qual constam as instruções para uso e regulagem, assim como as recomendações de segurança cabíveis.
- 1.3. **Assento e encosto:** em espuma, revestidos em tecido na cor azul marinho.
  - 1.3.1. O tecido não deve conter costuras aparentes.
- 1.4. Todas as peças e componentes aparentes, exceto o revestimento de tecido do assento e do encosto, devem ser na cor preta.
- 1.5. **Dimensões gerais** (vide ilustração de referência a seguir):
  - Assento:
    - Largura da superfície: entre 400 e 500 mm;
    - Profundidade da superfície: entre 400 e 500 mm.
  - Encosto:
    - Largura: entre 300 e 450 mm;
    - Extensão vertical: entre 300 e 400 mm.

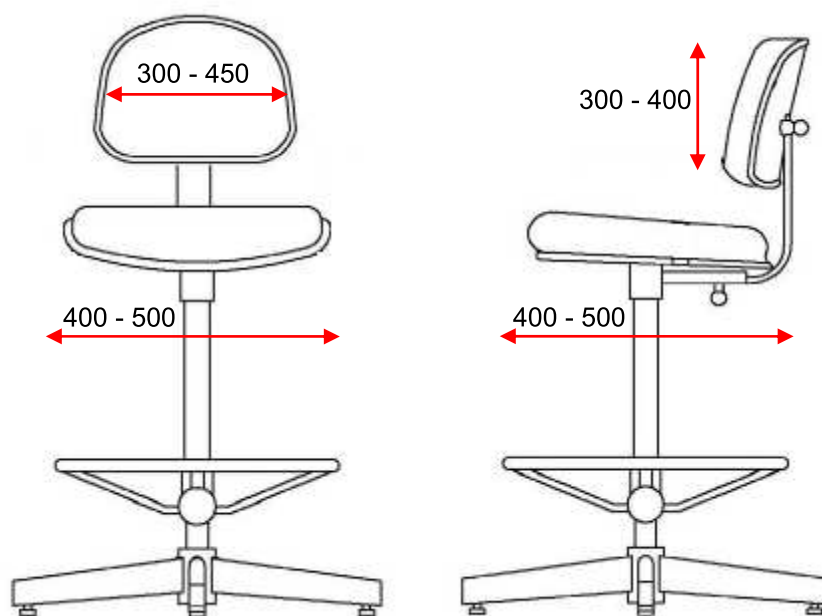


Ilustração de referência (medidas em mm.)

## CAPÍTULO II - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- 2.1. A cadeira deve seguir os requisitos da Norma Técnica Brasileira ABNT NBR 13962:2006.
  - 2.1.1. A conformidade do item **2.1** deve ser comprovada por meio da apresentação do Certificado de Marca de Conformidade referente à Norma ABNT NBR 13962:2006, emitida por entidade acreditada pelo Inmetro.
  - 2.1.2. A cadeira deve conter afixada a identificação (logotipo) do organismo certificador nos moldes estabelecidos pelo Inmetro.
- 2.2. **Assento e encosto:** almofadados com espuma de poliuretano injetado.
  - 2.2.1. Espessura média da espuma: entre 30 e 45 mm, para assento e encosto.
  - 2.2.2. Densidade mínima da espuma:
    - Assento: 50 kg/m<sup>3</sup>
    - Encosto: 25 kg/m<sup>3</sup>
  - 2.2.3. Revestimento do assento e encosto em tecido de fibra natural tipo lã antialérgica ou algodão.
  - 2.2.4. A conformidade dos itens **2.2**, **2.2.2** e **2.2.3** deve ser comprovada por meio da apresentação de laudo ou certificado.
  - 2.2.5. Cor do tecido: azul marinho, similar à referência PANTONE 281U.

- 2.2.6. Assento e encosto devem possuir proteção em plástico preto na parte posterior do encosto e na parte inferior do assento.
- 2.3. **Base giratória:** composta de uma coluna central fabricada em aço e 5 (cinco) patas fabricadas em tubo de aço, soldados à coluna central.
- 2.3.1. Cada pata deve possuir uma sapata.
- 2.4. **Coluna central:** deve permitir o giro completo do assento (360°) 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 plástico 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. A conformidade da peça de aço carbono deve ser comprovada por meio da apresentação de laudo ou certificado.
- 2.5.2. O suporte do encosto deve estar ligado ao flange e não diretamente à parte inferior do assento.
- 2.6. **Aro apoia-pés:** composto de elemento circular fabricado em perfil tubular de aço pintado na cor preta, com regulagem de altura.
- 2.7. Intervalos de regulagem e demais referências dimensionais devem seguir a Tabela 2 e a Tabela 3 do Capítulo 4 da ABNT NBR 13962:2006.
- 2.8. **Acabamento:**
- 2.8.1. As peças metálicas devem receber tratamento antes da pintura a fim de evitar a oxidação.

2.8.2. Não são permitidos defeitos de acabamento como rebarbas, rasgos, arestas cortantes, remendos, manchas, empenamentos e outras imperfeições que prejudiquem a funcionalidade ou ponham em risco a segurança do usuário.

\*\*\*

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 \_\_\_ / \_\_\_ / \_\_\_.