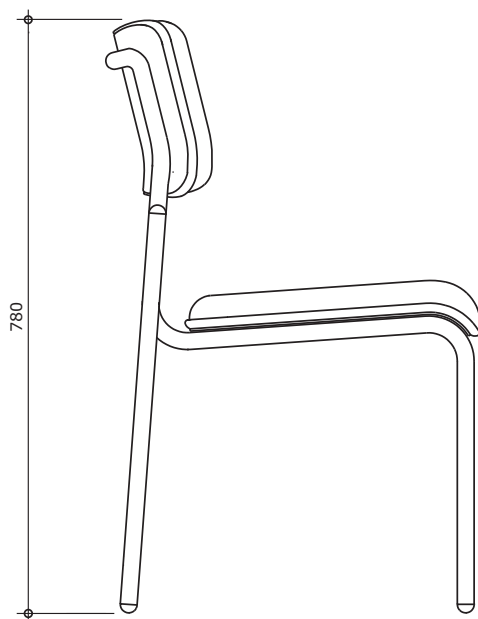
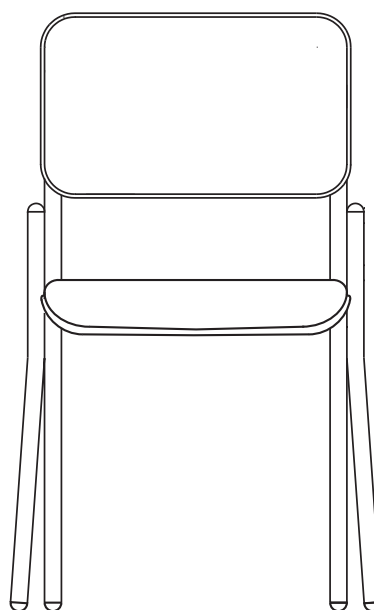


## CD-03

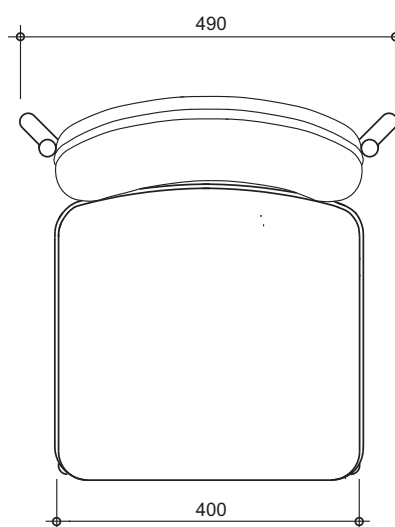
### Cadeira fixa



**VISTA LATERAL**  
ESC. 1:10



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1:10



**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1:10

medidas em milímetros

Revisão 11  
Data 27/11/15

Página  
**1/6**

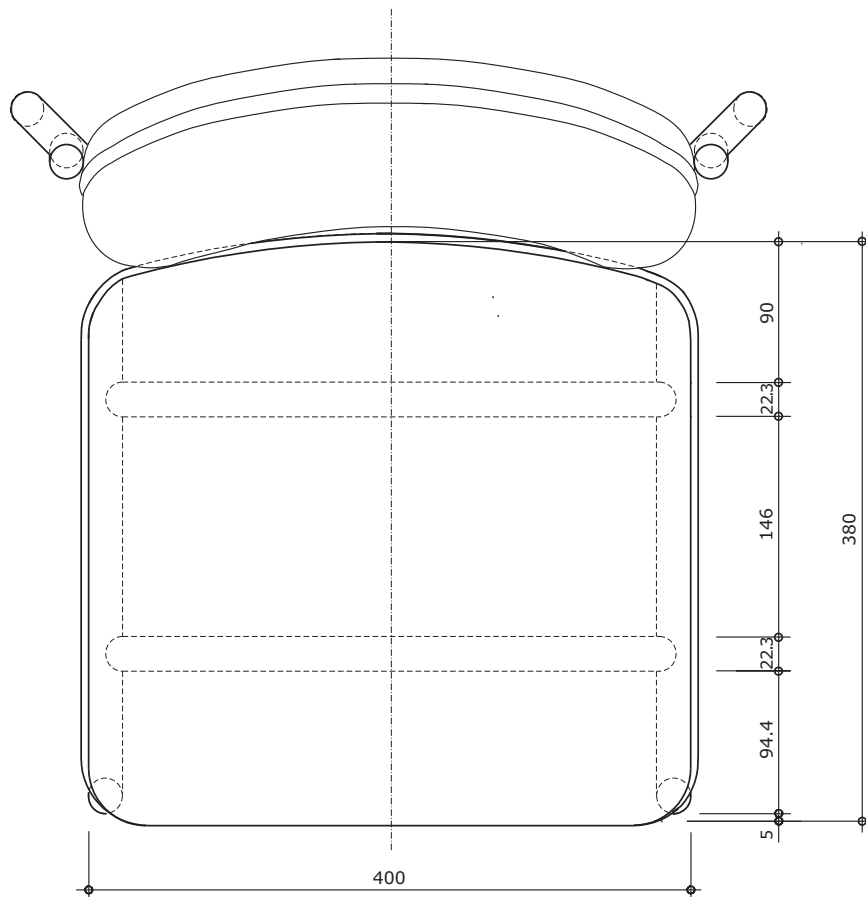


**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

# CD-03

## Cadeira fixa

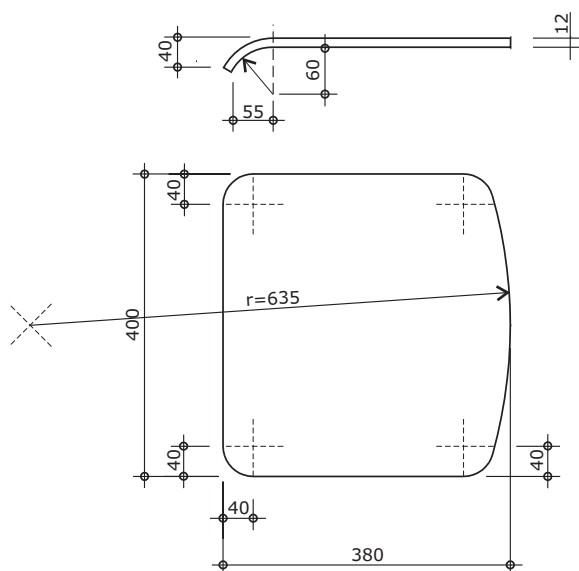


**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1:5

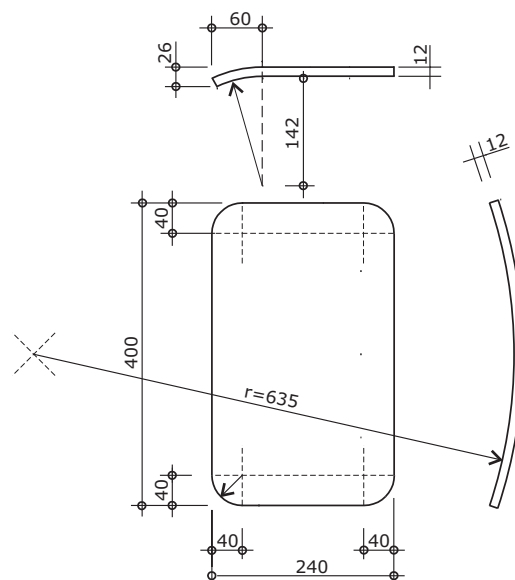
Revisão 11  
Data 27/11/15

Página  
**2/6**



**DETALHE - ASSENTO**

ESC. 1:10



**DETALHE - ENCOSTO**

ESC. 1:10



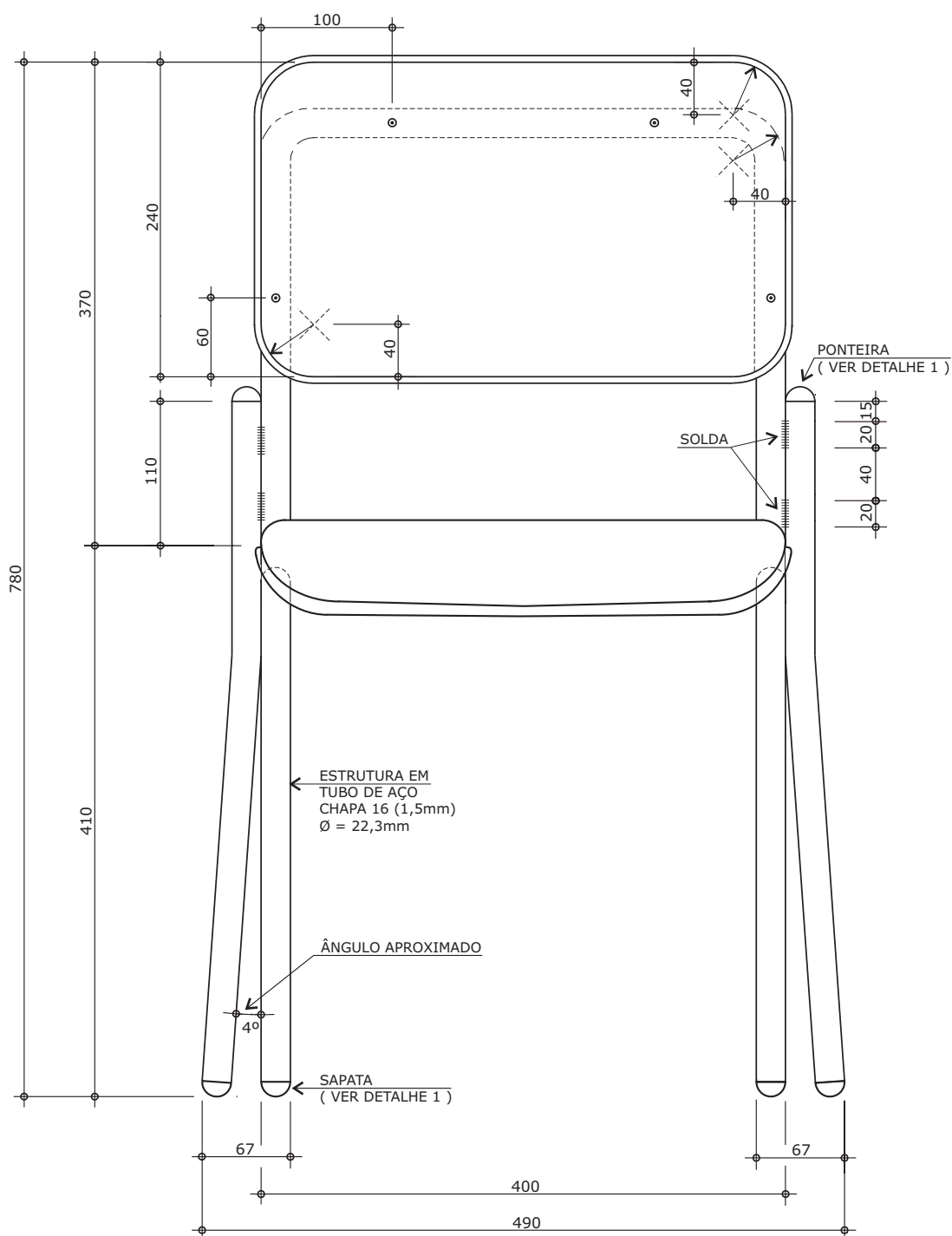
**Atenção**

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

# CD-03

## Cadeira fixa



### VISTA FRONTAL

ESC. 1:5

Revisão 11  
Data 27/11/15

Página  
**3/6**



**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

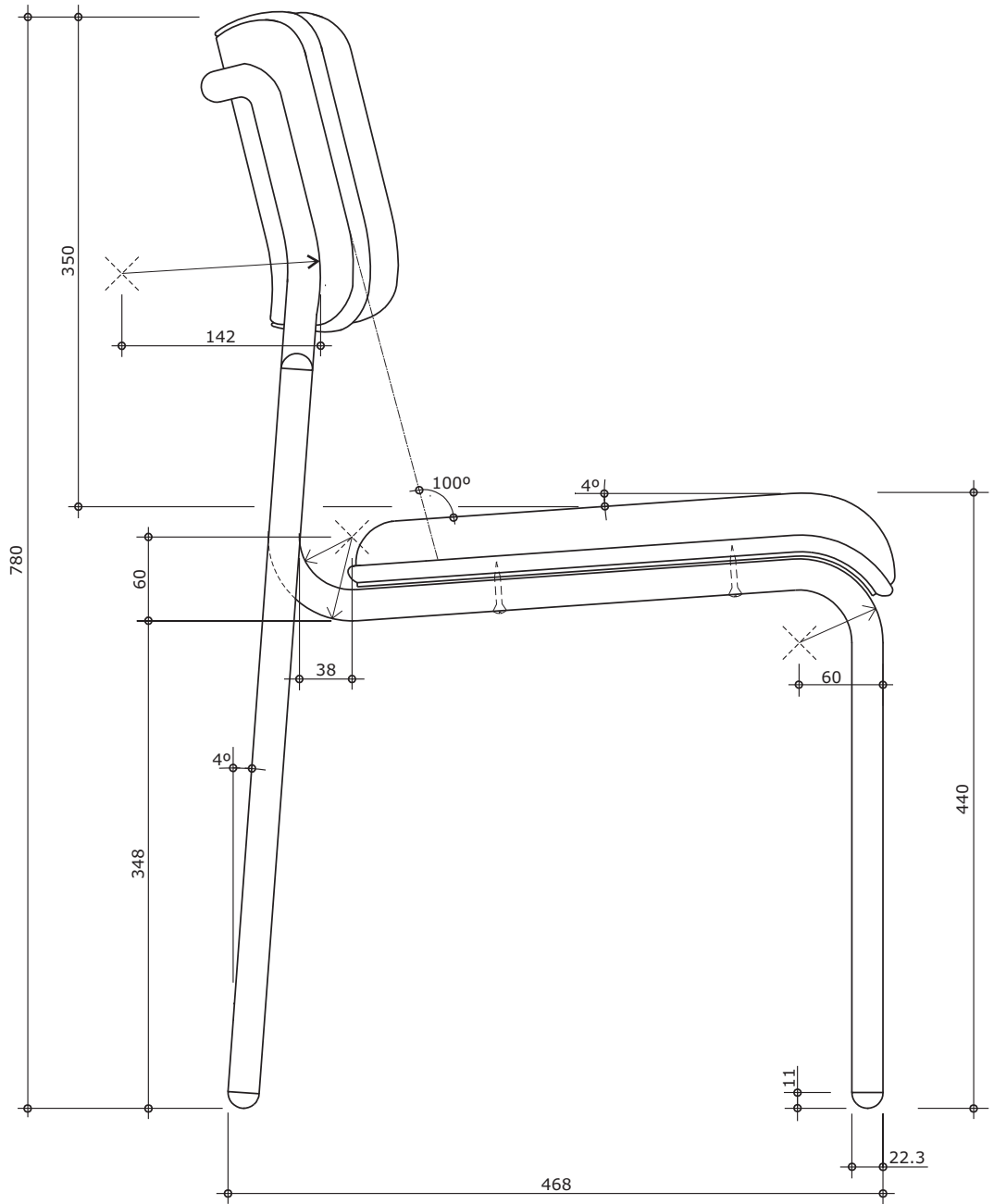
medidas em milímetros

# CD-03

## Cadeira fixa

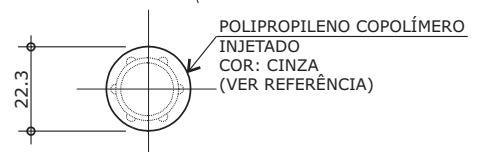
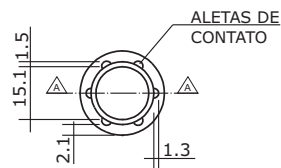
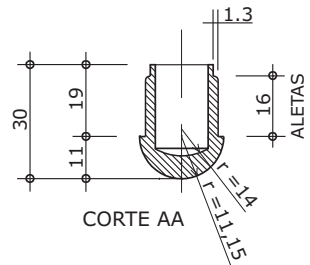
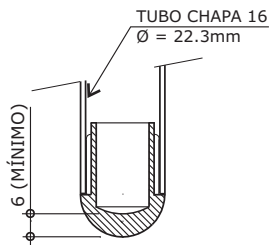
Revisão 11  
Data 27/11/15

Página  
**4/6**



### VISTA LATERAL

ESC. 1:5



### DETALHE 1 PONTEIRAS / SAPATAS

ESC. 1:2

**NOTA**

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:

- Símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero;
- Nome da empresa fabricante do componente injetado.



**Atenção**

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário

## DESCRIÇÃO

• Cadeira fixa estofada, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Dimensões conforme projeto.

## CONSTITUINTES

- Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.
- Dimensões - conforme o projeto.
- Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido.
- A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 120 g/m<sup>2</sup>.
- A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.
- Espuma:
  - Resistência ao rasgamento:
    - » 150N/m mínima (**NBR 8516**);
  - Força de indentação a 25%:
    - » 150 - 250 N (**NBR 9176**);
  - Força de indentação a 65%:
    - » 400 - 600 N (**NBR 9176**);
  - Índice de conforto:
    - » 1,5N mínimo;
  - Fadiga dinâmica (espessura):
    - » 10% máximo (**NBR 9177**);
  - Flamabilidade:
    - » Autoextinguível (**NBR 9178**);
  - Isenta de gases CFC (na produção da espuma).
- Tecido:
  - Composição: 100% Poliéster;
  - Desenho/ ligamento: Crepe;
  - Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;
  - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5;
  - Solidez da cor à fricção: classe 5;
  - Solidez da cor à luz: classe 5;
  - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";
  - Cor: PRETA (ver referências).
- Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, cor CINZA (ver referências).
- Fixar assento e encosto à estrutura por meio de oito parafusos autoatarraxantes 3/16" x 1/4", zincados, cabeça ovalada.
- Estrutura:
  - Tubo de aço com costura, secção circular de 22,3mm (7/8"), chapa 16 (1,5mm);
  - Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 50 micrometros, na cor CINZA (ver referências).
- Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

## FABRICAÇÃO

- Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.
- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

## REFERÊNCIAS

- Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente.
- Ponteiras, sapatas e perfil de proteção em PVC - cor CINZA - referência PANTONE [\*] 425 C.
- Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL [\*\*] 7040.

[\*] PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

[\*\*] RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

## IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do assento, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data da fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/\_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

**Obs.:** A amostra da cadeira deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.

## MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO

- Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo:
  - Código e descrição do produto;
  - Orientações e forma de uso corretos;
  - Recomendações de segurança;
  - Procedimentos para conservação e limpeza;
  - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.

**Obs.:** A amostra da cadeira deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.

## GARANTIA

- Dois anos contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e desgaste de ponteiras e sapatas.

**Obs.:** A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

## CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.

## Mobiliário

# CD-03

## Cadeira fixa

Revisão 11  
Data 27/11/15

Página  
**5/6**



**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o necessário

## CD-03

### Cadeira fixa

Revisão 11  
Data 27/11/15

Página  
6/6



#### Atenção

**Preserve a escala**  
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o necessário

### EMBALAGEM

- Embalar a cadeira, recobrando assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Embalar as cadeiras individualmente.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.
- Empilhar em grupo máximo de três cadeiras, devidamente amarradas.

**Obs.1:** A amostra da cadeira deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

**Obs.2:** Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.

### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra interpéries.

### RECEBIMENTO

- Tolerâncias:
  - Tinta: -4 micrometros;
  - Dimensionais: a critério da FDE.
- Espessuras e bitolas de tubos de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra da cadeira, os seguintes documentos:
  - Espuma:
    - » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra da espuma do assento e do encosto devidamente identificadas;
    - » declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma.
  - Tecido:
    - » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra do tecido identificada, medindo 20 x 20cm, afixada em cartela;
    - » certificado de garantia do tratamento de impermeabilização.

**Obs. 1:** A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; correspondência com amostras entregues; data; nome e assinatura do técnico responsável.

**Obs. 2:** Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação.

**Obs. 3:** Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

### NORMAS

- NBR ISO 105-X12:2007 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez à fricção.
  - NBR 8516:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento.
  - NBR 9176:2003 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da força de indentação.
  - NBR 9177:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica.
  - NBR 9178:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima.
  - NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.
  - NBR 12546:1991 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.
  - NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.
- Obs.:** As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.