



UNIVERSIDADE DE SÃO PAULO

SUPERINTENDÊNCIA DE SAÚDE

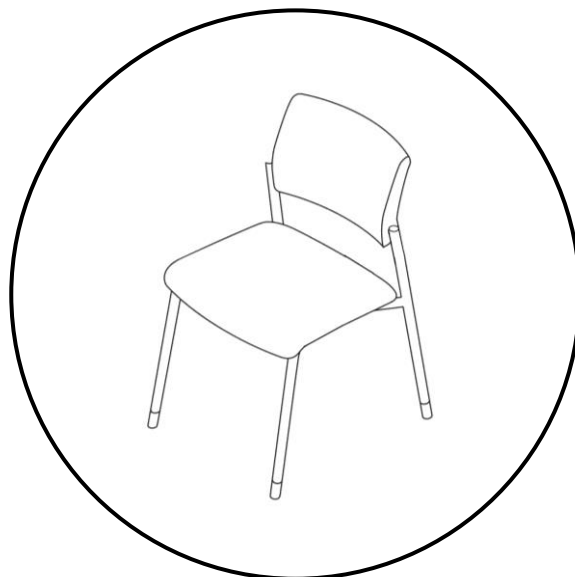
Divisão de Saúde Ocupacional

Serviço Especializado em Engenharia de Segurança e Medicina do Trabalho

SESMT

Memorial descritivo VI

Cadeira fixa estofada, encosto em tela, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço.



CARACTERÍSTICAS

ASSENTO E ENCOSTO

- Dimensões:
 - ◇ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima);
 - ◇ encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima);
- Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos;
- Estofados do assento com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido;

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

- Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo.
- Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N;
 - Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.
- Norma NBR 9177 - Fadiga dinâmica (perda de espessura): 10% máximo;
 - Índice de conforto: 2,0 mínimo.
- Norma FMVSS 302 - Flamabilidade - Autoextinguível: 0,00mm/min.



UNIVERSIDADE DE SÃO PAULO

SUPERINTENDÊNCIA DE SAÚDE

Divisão de Saúde Ocupacional

Serviço Especializado em Engenharia de Segurança e Medicina do Trabalho

SESMT

- Encosto em tela flexível de alta resistência;
- Assento e encosto fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos;
- Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos;
- Tecido de composição 100% Poliéster, cor PRETA.

ESTRUTURA

- Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso;
- Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe;
- Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos;
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA;
- Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento;
- Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos;
- Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias;
- Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material;
- Garantia do fabricante de 6 anos (mínimo).



UNIVERSIDADE DE SÃO PAULO

SUPERINTENDÊNCIA DE SAÚDE

Divisão de Saúde Ocupacional

Serviço Especializado em Engenharia de Segurança e Medicina do Trabalho

SESMT

FORNECER CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM ENSAIOS DA NBR 13962:2018 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIOS – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO.

Elaborado por



Guilherme AG Santos
Engenheiro de Segurança do Trabalho
SESMT-USP