

Parecer Técnico n.º 9/2026 - PGDF/SEGER/SUAG/EPC-OS45-2024

PARECER TÉCNICO – ANÁLISE DE CONFORMIDADE DA AMOSTRA - LOTE 8 – POLTRONAS DE AUDITÓRIO

Pregão Eletrônico nº 90013/2025

Processo: 00020-00023963/2025-73

1. RELATÓRIO

Trata-se da análise técnica da **AMOSTRA, do catálogo técnico e laudos apresentados pela empresa Alberflex Indústria de Móveis LTDA**, referentes ao **Lote 8 – Poltronas de Auditório**, no âmbito do Pregão Eletrônico nº 90013/2025, com a finalidade de verificar a conformidade dos produtos ofertados com as especificações constantes no Termo de Referência e no edital.

O Lote 8 é composto pelos itens **8.1** e **8.2**, abrangendo poltronas de auditório estofadas, com assento rebatível, prancheta escamoteável, bem como poltronas destinadas a pessoas com sobrepeso.

2. ANÁLISE TÉCNICA

Item 8.1 – Poltronas de auditório estofadas, com assento rebatível e prancheta escamoteável

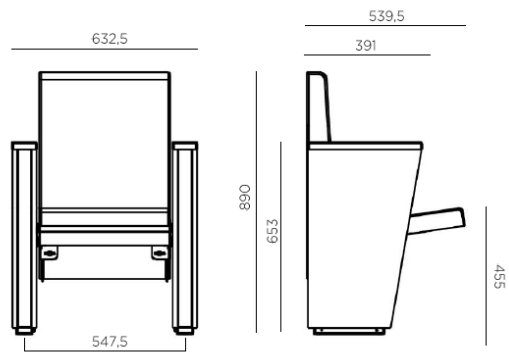
IMAGENS DA AMOSTRA



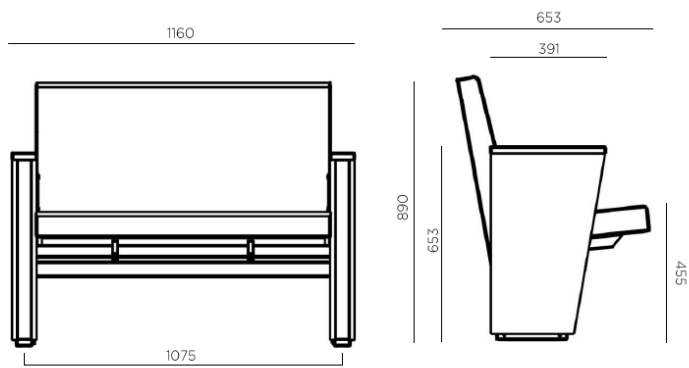


(Contra encosto ofertado em MDF)

DESENHO TÉCNICO COM MEDIDAS DA AMOSTRA



ARPT



ARPOT

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	ANÁLISE DA AMOSTRA
-------------------------	--------------------

Assento rebatível deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura, com fixação do assento ao mecanismo rebatível. Estofado em espuma auto-extinguível injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em lã, cor a definir conforme catálogo do fornecedor, e contra assento e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas do assento: 498 x 500 mm (LxP).

Encosto fixo, espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” madeira compensada com espessura no mínimo 12mm. Estofado em espuma auto-extinguível injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em lã, cor a definir conforme catálogo do fornecedor, e contra encosto e borda protetora únicos em poliestireno.

Dimensões aproximadas do encosto 505 x 618mm (L x H).

O braço de apoio deverá ser confeccionado em madeira maciça ou laminada de alta resistência, com acabamento lixado e envernizado, ou pintado com tinta atóxica, bordas devem ser arredondadas para garantir conforto e segurança ao usuário. O apoio de madeira deverá ser fixado ao cavalete por meio de uma chapa de aço com espessura mínima de 3,35 mm, que garanta estabilidade e resistência à estrutura, e a fixação será feita com parafusos adequados, garantindo firmeza e permitindo manutenção.

Estrutura deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais semi oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa fabricada placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão ou revestida em, revestido em lã, cor a definir conforme catálogo do fornecedor, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura.

O assento deverá ser fixado ao mecanismo rebatível por parafusos através de um suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. O mecanismo rebatível deverá ser composto por uma caixa, onde serão fixados os demais componentes, em chapa de aço com o mínimo 1,9 mm de espessura, esfera de aço carbono, mola responsável pelo movimento rebatível. O mecanismo rebatível deve ser fixado no cavalete por parafusos.

O encosto deve ser fixado ao cavalete através de suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete.

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

PRANCHETA PARA POLTRONA DE AUDITÓRIO.

Deverá ser produzida em MDP de 15 mm espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico baixa pressão (BP) e acabamento das extremidades em perfil de borda batida de PVC, medindo aproximadamente 267x325 mm (LxP), com movimento anti-pânico. A prancheta é fixada no braço direito ou esquerdo através de uma haste em tubo de aço (2 mm de espessura) com Ø16,7 mm, sendo a haste fixada no cavalete através de bucha de redução fabricada em acetal, medindo 35x74,4x60 mm (LxPxH) e parafusos, e fixada ao mecanismo (em aço com acabamento injetado em termoplástico) através de encaixe e parafuso. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Compatível quanto:

- aos requisitos dimensionais;
- apoio de braços em madeira;
- prancheta escamoteável com mecanismo anti-pânico;

Equivalente quanto:

- mecanismos de rebatimento de assento - por gravidade;
- prancheta em polipropileno injetado;
- revestimento vinílico;

Superior quanto:

- encosto reclinável e contra encosto opção em MDF/BP;

3. LAUDOS E DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

DOCUMENTOS EXIGIDOS	DOCUMENTOS APRESENTADOS
Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.	Apresentado impresso juntamente com a AMOSTRA.
Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social.	Apresentado impresso juntamente com a AMOSTRA.
Itens de Espuma Flexível de Poliuretano ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto; (NBR 8619 DE 10/2022) ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%; ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%; ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min; ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa; ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m; ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60; ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação; ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.	Ensaio de Espuma Flexível de Poliuretano (195862921) Relatório de Ensaio nº 0013/2022 Relatório de Ensaio nº 0012/2022 Relatório de Ensaio nº 0011/2022 Relatório de Ensaio nº 2112084-0/001 de 2021 Relatório de Ensaio nº 503/20-A de 2022 Relatório de Ensaio nº 503/22-A de 2022 Relatório de Ensaio nº 0007/2022 Relatório de Ensaio nº 0010/2022 Relatório de Ensaio nº 0006/2022
Revestimentos em Tecidos ASTM-D 4966 - Resistência à abrasão com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; ASTM-D 4970 - Resistência à formação de pilling com desempenho entre 4 e 5; Ou ensaio de pilling baseado na norma ISO 12945-2/20. Relatório de ensaio 1 132 689-203 com desempenho 5 para 7000 ciclos; NBR ISO 105-X12 - Solidez da cor à fricção, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); NBR ISO 105-E04 - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).	Relatório de Ensaio de Tecidos ((195862921) Relatório de Ensaio nº 993.1-23 Relatório de Ensaio nº 992.3-23 Relatório de Ensaio nº 890C-19 Relatório de Ensaio nº 100 419 – 203 Relatório de Ensaio nº 600G-18
Itens Metálicos ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 500h; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);	Relatório de Ensaio de Itens Metálicos ((195862921) Relatório de Ensaio nº MOV/L-418347/2/22 Relatório de Ensaio nº MOV/L-422704/1/A/22 Relatório de Ensaio nº MOV/389.293/1/24

Certificação Da Madeira CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA	Certificação da Madeira ((195862921) Certificado nº C 829140 CU-COC-01.2023, Validade 30/07/2028 CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA Nº 2954 - 26/11/2025
APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS	CONSTA NA PROPOSTA

4. CONCLUSÃO

Após a análise conjunta das **AMOSTRAS, CATÁLOGOS TÉCNICOS** e **LAUDOS** apresentados, esta Equipe de Planejamento verifica que o produto ofertado apresenta características equivalentes ou superiores, sendo considerado **APROVADO**.

Encaminhamos à PREGOEIRA para fins de prosseguimento do certame.

Equipe de Planejamento da Contratação de empresa para fornecimento de mobiliário e prestação de serviço de montagem - OS nº 45 de 10/04/2024



Documento assinado eletronicamente por **STELA MARIA DE CASTRO CAVALCANTE - Matr.0221665-5, Membro da Equipe**, em 23/03/2026, às 16:30, conforme art. 6º do Decreto nº 36.756, de 16 de setembro de 2015, publicado no Diário Oficial do Distrito Federal nº 180, quinta-feira, 17 de setembro de 2015.



Documento assinado eletronicamente por **ERICA YAEKO INADA - Matr.0138804-5, Membro da Equipe**, em 23/03/2026, às 16:33, conforme art. 6º do Decreto nº 36.756, de 16 de setembro de 2015, publicado no Diário Oficial do Distrito Federal nº 180, quinta-feira, 17 de setembro de 2015.



Documento assinado eletronicamente por **ALESSANDRA DO NASCIMENTO BITTENCOURT - Matr.1725797-2, Membro da Equipe**, em 23/03/2026, às 17:06, conforme art. 6º do Decreto nº 36.756, de 16 de setembro de 2015, publicado no Diário Oficial do Distrito Federal nº 180, quinta-feira, 17 de setembro de 2015.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site:
http://sei.df.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0verificador=198268981 código CRC= **1545FF6F**.

"Brasília - Patrimônio Cultural da Humanidade"
SAM Bloco I Ed. Sede da PGDF - Bairro Asa Norte - CEP 70620-000 - DF
Telefone(s):
Sítio - www.pg.df.gov.br

00020-00023963/2025-73

Doc. SEI/GDF 198268981