



## TERMO DE REFERÊNCIA

Nº CidadES: \_\_\_\_\_

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 046/2026

### 1. Objeto

Contratação de empresa especializada para **fornecimento de mobiliário corporativo, cadeiras, persianas e equipamentos de rede**, destinados à estrutura administrativa do Instituto de Previdência e Assistência dos Servidores do Município de Linhares – IPASLI.

Os itens a serem adquiridos compreendem mobiliário de escritório, cadeiras, persianas, roteadores e switch de rede, conforme especificações técnicas constantes neste Termo de Referência.

### 2. Especificações Detalhadas dos Bens

| ITEM  | QTD. | DESCRIÇÃO                            | VALOR UNIT. | VALOR TOTAL |
|-------|------|--------------------------------------|-------------|-------------|
| 01    | 02   | GAV – VOLANTE 03 (TRES)<br>GAVETAS   |             |             |
| 02    | 01   | ARQUIVO 04 (QUATRO) GAVETAS          |             |             |
| 03    | 01   | ARMARIO BAIXO 02 (DUAS)<br>PORTAS    |             |             |
| 04    | 01   | ARMARIO - NICHU                      |             |             |
| 05    | 01   | ARMARIO ALTO EXE 02 (DUAS)<br>PORTAS |             |             |
| 06    | 01   | GAV – VOLANTE 04 (QUATRO)<br>GAVETAS |             |             |
| 07    | 03   | MESA DELTA 1200 X 1200 X 74          |             |             |
| 08    | 02   | CADEIRA APROXIMAÇÃO BASE S           |             |             |
| 09    | 01   | CADEIRA PRESIDENTE                   |             |             |
| 10    | 03   | PERSIANA                             |             |             |
| 11    | 06   | ROTEADOR W6 - 1500                   |             |             |
| 12    | 01   | SWITCH 16 PORTAS 10/100/1000         |             |             |
| TOTAL |      |                                      |             |             |



**GAVETEIROS VOLANTE 3 GAVETAS** medindo 300L x485P x550A Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Philips com acabamento bi cromatizado. Rodízios: duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Travas confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Acabamento: as gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante



da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos para comprovação de qualidade. IBAMA, FSC Certificado de conformidade com a Norma 13961:2010 emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. NBR 10443:2008, ASTM D 523:2018, ASTM D 2794:2019, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2020, ASTM D 7091:2021, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR 9209:1986, POP. 5.050, ABNT NBR ISO 14020:2002. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

**Arquivo 4 gavetas** medindo 1290x470x500 Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP),



oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt” , acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 450mm de comprimento, tipo telescópico com fixação na gaveta por meio de encaixe, corredeiras fixadas nas laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio. Acabamento: Peças em aço carbono recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos para comprovação de qualidade.

1. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo



Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

2. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; 3. Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; 4. A apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante)

**ARMÁRIO BAIXO MEDINDO 7400X800X500 AXLXP** contendo 1 prateleira móvel. Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no



mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e fechadura com travamento superior e inferior (Cremona), dobradiças 270°. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação: Laterais, base, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos para comprovação de qualidade. IBAMA, FSC Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010 mesa emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies , sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. NBR 10443:2008, ASTM D 523:2018, ASTM D 2794:2019, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2020, ASTM D



7091:2021, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR 9209:1986, POP. 5.050. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

**ARMÁRIO BAIXO COMBINADO PORTA ESQUERDA + NICHOS + PORTA DIREITA 740X1200X500 AXLXP contendo 2 prateleiras móveis.** Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e fechadura com travamento superior e inferior (Cremona), dobradiças 270°. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação: Laterais, base, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-



ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos para comprovação de qualidade. IBAMA, FSC Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010 mesa emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. NBR 10443:2008, ASTM D 523:2018, ASTM D 2794:2019, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2020, ASTM D 7091:2021, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR 9209:1986, POP. 5.050. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante



**ARMÁRIO ALTO EXECUTIVO MEDINDO 1600X800X500 AXLXP** contendo 4 prateleiras, 3 móveis e 1 fixa. Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e fechadura com travamento superior e inferior (Cremona), dobradiças 270°. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação: Laterais, base, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de  $\varnothing 8 \times 30$ mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos para comprovação de qualidade. IBAMA, FSC Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010 mesa emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Laudo de



profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. NBR 10443:2008, ASTM D 523:2018, ASTM D 2794:2019, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2020, ASTM D 7091:2021, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR 9209:1986, POP. 5.050. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante

**GAVETEIROS VOLANTE 4 GAVETAS** medindo 400L x485P x700A Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm



e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredejas de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredejas fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Philips com acabamento bi cromatizado. Rodízios: duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Travas confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Acabamento: as gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos para comprovação de qualidade. IBAMA, FSC Certificado de conformidade com a Norma 13961:2010 emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com



o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. NBR 10443:2008, ASTM D 523:2018, ASTM D 2794:2019, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2020, ASTM D 7091:2021, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR 9209:1986, POP. 5.050, ABNT NBR ISO 14020:2002. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

**MESA DELTA MEDINDO 1200X1200X600X740 LXLXPA** Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor, semelhante ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Furos para passagem de fiação nas extremidades do tampo. Painel frontal madeira: Com altura de 350mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm. Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação, sendo que o pé central, trata-se de um pé carambola com calha sacável. Suporte superior em chapa conformada de



2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. A mesa deverá possuir uma calha, na parte inferior do tampo, para guia de fios, contendo 4 compartimentos para energia e 4 para lógica. Produzida em chapa de aço em formato "U", fixado ao painel frontal. Apresentar os seguintes documentos para comprovação de qualidade. IBAMA, FSC Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008 mesa emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. NBR 10443:2008, ASTM D 523:2018, ASTM D 2794:2019, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2020, ASTM D 7091:2021, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR



9209:1986, POP. 5.050, ABNT NBR ISO 14020:2002. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

**A Persiana Rolô Blackout Texturizada** oferece **100% de bloqueio da luz externa**, sendo perfeita para quem busca conforto, privacidade e um toque de sofisticação no ambiente. É ideal para **quartos, salas de TV, escritórios e qualquer espaço que exija escurecimento total**, controle térmico e proteção contra raios solares. Com seu **acabamento texturizado exclusivo**, esse modelo une o desempenho técnico do blackout com um **visual mais elegante e decorativo**, tornando-se um verdadeiro elemento de design na sua casa ou ambiente profissional. O tecido blackout dessa persiana possui uma **textura sutil que imita fibras naturais**, conferindo um visual aconchegante e moderno ao espaço. Além de garantir o escurecimento total, também contribui para o **isolamento térmico**, mantendo o ambiente mais fresco durante o dia e mais confortável à noite. Fabricada **sob medida**, a estrutura da persiana conta com **perfis de alumínio resistentes, acionamento prático e acabamento impecável**, garantindo durabilidade, encaixe perfeito e uma instalação simples. É a escolha certa para quem valoriza funcionalidade e estética de alto padrão.

O valor da persiana será de acordo com o tamanho das janelas. Obrigatória medição no ato fechamento da compra, para definição de cor e tamanho.

### **Cadeira Aproximação “S”;**

**Base** Fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nano cerâmica,



e revestimento eletroestático epóxi em pó, ou cromagem, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

**Assento** Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de Injeção. Esta almofada possui densidade controlada de 55kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 55mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 500mm de largura e 470mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno.

**Apoia Braços** O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura.

**Encosto** Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 460mm de largura e 260mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais IBAMA - CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS Certificado de disposição de resíduos sólidos emitido ao fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. CERTIFICADO COMMERC Certificado de energia renovável - Comprova que a empresa reduz quantidade de emissão de gases de efeito estufa pela utilização de fontes renováveis, licença de operação de regularização, Licença Ambiental de Operação, laudo ergonômico (NR17) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado NBR 13962 Certificado de conformidade de acordo com a norma NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras



- Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 135KG, plástico ASTM E1252:1998 – POLIPROPILENO Análise qualitativa de materiais por espectroscopia no infravermelho para polipropileno, Absorções características do PP. ESPUMAS NBR 8515:2020 Determinação da resistência à tração, Resultado mínimo: tensão de ruptura: 110 KPA - alongamento de ruptura máximo de 65 %, NBR 8537:2022 resultado: 33 KG/M<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% NBR 8910:2016 Determinação da resistência à compressão, resultado mínimo: 6 kpa-. GARANTIA DE 5 ANOS- Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 05 anos, Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

### **Cadeira Presidente;**

**Rodízio de PU:** Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando-se a pisos rígidos. **Base Itália:** Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado em poliamida aditivada com fibra de vidro pelo processo de injeção. **Base a Gás:** É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123 mm. **Mecanismo:** Fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de 2,65 mm de espessura, e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui uma alavanca, produzida em aço com pega mão em polipropileno, localizada ao lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com 1 posição de travamento e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em



contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. **Assento:** Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de Injeção. Esta almofada possui densidade controlada de 55kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 55mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 500mm de largura e 470mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. **Braço Regulável:** Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 75mm de largura e 225mm de profundidade. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. **Encosto:** Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m<sup>3</sup>, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 485mm de largura e 600mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. **APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:** Cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais IBAMA - CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS Certificado de disposição de resíduos sólidos emitido ao fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. CERTIFICADO COMMERC Certificado de energia renovável - Comprova que a empresa reduz quantidade de emissão de gases de efeito estufa pela utilização de fontes renováveis, licença de operação de regularização, Licença Ambiental de Operação, laudo ergonômico (NR17) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado NBR 13962 Certificado de conformidade de



acordo com a norma NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 135KG, plástico ASTM E1252:1998 – POLIPROPILENO Análise qualitativa de materiais por espectroscopia no infravermelho para polipropileno, Absorções características do PP. ESPUMAS NBR 8515:2020 Determinação da resistência à tração, Resultado mínimo: tensão de ruptura: 110 KPA - alongamento de ruptura máximo de 65 %, NBR 8537:2022 resultado: 33 KG/M<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% NBR 8910:2016 Determinação da resistência à compressão, resultado mínimo: 6 kpa-. GARANTIA DE 5 ANOS- Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 05 anos, Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

### **Roteador dual band Wi-Fi 6 – W6-1500**

Tecnologia Wi-Fi 6: protocolo 802.11ax é a nova geração da conexão, capaz de trafegar mais velocidade e dados para mais dispositivos ao mesmo tempo. AX 1500: composição de 300Mbps em 2,4GHz e 1200Mbps em 5GHz. Portas Gigabit: ideal para planos de internet de até 600\* mega. Compatível com a tecnologia inMesh: expanda a área de cobertura da rede Wi-Fi formada por roteadores Twibi Force, WiForce e ONTs WiFiber. Aplicativo Meu Wi-Fi: instale e gerencie e remotamente as informações do seu roteador. MU-MIMO bidirecional e Beamforming: mais qualidade da conexão em diversos dispositivos ao mesmo tempo e direcionamento inteligente do sinal.

### **O Switch 24P 10/100/1000**

O Switch 24P 10/100/1000 (Não Gerenciável) da Intelbras é um equipamento ideal para aplicações que exigem alto tráfego de dados, como em médias e grandes empresas. Este switch não gerenciável possui 24 portas Gigabit Ethernet, proporcionando uma integração eficiente de computadores, impressoras e dispositivos IP. Com a funcionalidade Plug & Play, a instalação é simples e prática. A função Auto MDI/MDIX detecta automaticamente o padrão de cabo, facilitando ainda mais a instalação. Além disso, o S1124G oferece priorização de dados, vídeos, voz e controle de banda através da criação de regras de Qualidade de Serviço (QoS), garantindo uma performance superior



em redes que requerem alta eficiência.

### 3. Justificativa e Finalidade da Aquisição (Detalhada)

A presente contratação visa atender às necessidades de estruturação e organização administrativa do Instituto de Previdência – IPASLI, proporcionando melhores condições de trabalho aos servidores e adequação do ambiente institucional.

A aquisição de mobiliário adequado, cadeiras ergonômicas e equipamentos de rede possibilita:

- melhor organização documental e administrativa;
- adequação ergonômica do ambiente de trabalho;
- melhoria na infraestrutura tecnológica e conectividade da rede interna;
- maior eficiência na prestação dos serviços públicos.

Dessa forma, a aquisição mostra-se necessária para o regular funcionamento das atividades administrativas do Instituto.

### 4. Fundamento Legal e Modalidade

A contratação será realizada por dispensa de licitação, com fundamento no **artigo 75, inciso II, da Lei nº 14.133/2021**, que permite a contratação direta para aquisição de bens ou serviços comuns de pequeno valor.

No âmbito do Município de Linhares, o procedimento também observa o disposto no **Decreto Municipal nº 2.324/2025**, que alterou o Decreto nº 1.606/2023, estabelecendo que as contratações diretas deverão ser preferencialmente precedidas de dispensa com disputa eletrônica, podendo ser realizadas sem disputa quando devidamente justificadas pela Administração.

Considerando o baixo valor da contratação, a necessidade imediata dos itens e a existência de cotação válida no mercado local, justifica-se a realização da dispensa sem disputa eletrônica.

### 5. Condição de Fornecimento Entrega e Prazo

#### 5.1. Obrigações da Contratada (Fornecedora)

1. **Entrega:** Realizar a entrega dos bens no local, prazo e condições estabelecidas neste Termo de Referência.
2. **Qualidade:** Fornecer os equipamentos novos, em suas embalagens originais, sem vícios ou defeitos, e que correspondam fielmente às especificações do Item 2.
3. **Garantia:** Oferecer garantia mínima de 12 (doze) meses contra defeitos de fabricação, responsabilizando-se pela troca ou reparo dos bens durante este período, sem ônus para o IPASLI.
4. **Encargos:** Assumir integralmente todos os encargos fiscais, sociais, previdenciários e



trabalhistas decorrentes do fornecimento.

## 5.2. Obrigações do Contratante (IPASLI)

1. **Acompanhamento:** Designar o Servidor Responsável pelo Recebimento para acompanhar o processo e verificar a conformidade dos bens.
2. **Pagamento:** Efetuar o pagamento do valor acordado no prazo estipulado (Item 6), após o ateste da Nota Fiscal.
3. **Informação:** Prestar as informações e esclarecimentos necessários ao fornecedor, relativos à entrega dos bens.
4. Local de Entrega: Sede do IPASLI.
5. **Prazo de Entrega:** O prazo máximo para entrega dos bens será de **15 (quinze)** dias corridos, contados a partir da data de recebimento da Ordem de Fornecimento.
6. **Condições:** Os equipamentos deverão ser novos, de primeiro uso, sem vícios ou defeitos, e entregues em suas embalagens originais lacradas, acompanhados de todos os acessórios, manuais em português e certificados de garantia.

## 6. Do Pagamento

**Pagamento:** O pagamento será efetuado em favor do Contratado, em até **30 (trinta)** dias após a emissão e apresentação da Nota Fiscal.

## 7. Documentos de Habilitação

O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação, conforme as exigências da Lei nº 14.133/2021:

7. Documentos de Habilitação (Incluindo Regras para MEI)

O fornecedor deverá apresentar a documentação que comprove sua capacidade e regularidade, de acordo com as seguintes categorias:

### 7.1. Habilitação Jurídica

1. Para Empresas em Geral: Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado.
2. Para Microempreendedor Individual (MEI): Certificado da Condição de Microempreendedor Individual (CCMEI), condicionado à verificação de autenticidade no sítio oficial do governo.

### 7.2. Habilitação Fiscal, Social e Trabalhista

1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ).



2. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante certidão conjunta da RFB e PGFN, abrangendo tributos federais e Dívida Ativa da União, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social.
3. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS).
4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho (CNDT).
5. Prova de inscrição e Prova de regularidade com as Fazendas Estaduais e Municipais.

Regra Específica para MEI: O fornecedor enquadrado como Microempreendedor Individual (MEI) que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado da Lei Complementar nº 123/2006 estará dispensado da apresentação da prova de inscrição e regularidade nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

### 7.3. Qualificação Econômico-Financeira

1. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor.

### 8. Sanções Administrativas

O descumprimento total ou parcial das obrigações poderá acarretar sanções, como advertência, multa e/ou impedimento de licitar/contratar, conforme o Art. 156 e seguintes da Lei nº 14.133/2021

### 9. Dotação Orçamentária e Valor Estimado

1. **Dotação Orçamentária:** As despesas correrão por conta das dotações orçamentárias do IPASLI: **2001.20.09.122.0067.2.203 – 449052 - EQUIPAMENTO E MATERIAL PERMANENTE – Ficha 25 – Fonte: 1802 - RECURSOS VINCULADOS AO RPPS - TAXA DE ADMINISTRAÇÃO.**
2. **Valor Estimado:** O valor máximo aceitável para a contratação é de **R\$ 22.000,00 (vinte e dois mil reais)**, devendo ser o resultado da pesquisa de preços de mercado realizada pelo IPASLI.

### 10. Servidor Responsável pelo Acompanhamento e Recebimento

O acompanhamento do fornecimento e o ateste da Nota Fiscal serão de responsabilidade do servidor designado, para fins de recebimento:

**SAVIO PAGUNG CASAGRANDE** servidor ocupante do cargo de provimento Assessor Técnico Contábil - matrícula nº 111051, lotado neste Instituto, CPF nº 099.264.917-07.

**Função e Atribuições:** Tendo em vista a natureza da aquisição, caracterizada pela **entrega imediata**



e a formalização através de **Nota de Empenho** (dispensando o instrumento de contrato), o servidor designado terá as seguintes atribuições, em substituição à figura do Fiscal de Contrato:

1. **Acompanhamento:** Zelar pelo cumprimento das especificações e prazos estabelecidos neste Termo de Referência e na Nota de Empenho.
2. **Verificação:** Realizar a conferência de que os bens entregues estão em estrita conformidade com as especificações e quantidades detalhadas no Item 2.
3. **Ateste:** Atestar a Nota Fiscal no prazo legal, após a verificação e comprovação de que o material atende plenamente às condições contratadas, liberando o processo para pagamento.

Linhares/ES, 16 de março de 2026.

Assinado por JANAINA AMARAL 031.\*\*\*-\*\*\*-\*\*  
Instituto de Previdência e Assistência dos Servidores  
do Município de Linhares  
24/03/2026 09:26:17

**JANAINA AMARAL**  
Escriturária

**De acordo:**

**IVAN SALVADOR FILHO**  
Diretor - Presidente