



	CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.	16:42:10
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de R\$ 663,00 (seiscentos e sessenta e três reais)	03/06/2024 08:07:45
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71	03/06/2024 11:09:32
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de R\$ 663,00 (seiscentos e sessenta e três reais)	03/06/2024 11:10:01

item 9 - LOCKER MONTÁVEL COM 08 PORTAS

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As propostas com * na frente foram desclassificadas pelo(a) pregoeiro(a))

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNID(R\$)	V.TOTAL(R\$)	DATA/HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	44.0	1.901,60	83.670,40	28/05/2024 17:57:49
	<p>Marca: W3 Fabricante: W3 Modelo / Versão: W3 Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: LOCKER MONTÁVEL 08 PORTAS CHAPA 26MM. Locker, com 8 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 – Largura 322 mm 3.3 – Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros04 (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p>						
11.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	44.0	1.900,00	83.600,00	28/05/2024 16:23:29
	<p>Marca: MF Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: LOCKER MONTÁVEL 08 PORTAS CHAPA 26MM. Locker, com 8 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema</p>						

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



	de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 – Largura 322 mm 3.3 – Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros 04 (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;							
22.228.425/0001-95	E. TRIPODE INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS L.TDA	NÃO	NÃO	44.0	1.901,60	83.670,40	29/05/2024 11:41:17	
	<p>Marca: EDE Fabricante: EDE Modelo / Versão: GR Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: LOCKER MONTÁVEL 08 PORTAS CHAPA 26MM. Locker, com 8 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 – Largura 322 mm 3.3 – Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros 04 (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico</p>							
09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO Ltda epp	NÃO	SIM	44.0	1.901,00	83.644,00	28/05/2024 18:24:48	
	<p>Marca: PANDIM Fabricante: PANDIM Modelo / Versão: CONFORME EDITAL Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: LOCKER MONTÁVEL 08 PORTAS CHAPA 26MM. Locker, com 8 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 – Largura 322 mm 3.3 – Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em</p>							

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



	<p>equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desniveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebuixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosférica úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p>						
08.458.279/0001-63	MARINHO SOARES COMERCIO E SERVICOS LTDA	NÃO	NÃO	44.0	1.901,60	83.670,40	28/05/2024 17:40:46
	<p>Marca: PANDIN Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: LOCKER MONTÁVEL 08 PORTAS CHAPA 26MM. Locker, com 8 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 – Largura 322 mm 3.3 – Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuncis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desniveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebuixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosférica úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p>						
44.205.333/0001-22	POTIGUAR DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS HOSPITALARES LTDA	SIM	SIM	44.0	2.550,00	112.200,00	28/05/2024 10:49:43
	<p>Marca: new map Fabricante: new map Modelo / Versão: unidade Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: LOCKER MONTÁVEL 08 PORTAS CHAPA 26MM. Locker, com 8 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema</p>						



	<p>de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 – Largura 322 mm 3.3 – Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros 04 (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p>						
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	44.0	1.901,60	83.670,40	28/05/2024 09:14:56
<p>Marca: AMAPA Fabricante: AMAPA Modelo / Versão: GRA 1/8 Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: LOCKER MONTÁVEL 08 PORTAS CHAPA 26MM. Locker, com 8 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 – Largura 322 mm 3.3 – Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros 04 (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p>							

LANCES

(Lances com * na frente foram excluídos pelo(a) pregoeiro(a))

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA
Início	Item aberto			29/05/2024





				14:26:38
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	1.711,4400	29/05/2024 14:27:27
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.710,0000	29/05/2024 14:28:37
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.600,0000	29/05/2024 14:31:01
Lance registrado	Lance registrado	22.228.425/0001-95	1.599,0000	29/05/2024 14:31:14
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.598,0000	29/05/2024 14:31:38
Lance registrado	Lance registrado	22.228.425/0001-95	1.597,0000	29/05/2024 14:32:36
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.500,0000	29/05/2024 14:33:03
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.499,0000	29/05/2024 14:33:15
Lance registrado	Lance registrado	22.228.425/0001-95	1.450,0000	29/05/2024 14:33:37
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.449,0000	29/05/2024 14:34:53
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.350,0000	29/05/2024 14:35:06
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.349,0000	29/05/2024 14:36:18
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.280,0000	29/05/2024 14:37:23
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.270,0000	29/05/2024 14:38:11
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.200,0000	29/05/2024 14:38:59
Encerramento	Item encerrado			29/05/2024 14:40:59
Encerramento	Encerrada a fase de lances			29/05/2024 14:41:22
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71			29/05/2024 16:27:05





Negociação encerrada	Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.	29/05/2024 16:42:09
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de R\$ 1.200,00 (mil, duzentos reais)	03/06/2024 08:07:45
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71	03/06/2024 11:09:31
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de R\$ 1.200,00 (mil, duzentos reais)	03/06/2024 11:10:01

item 10 - ARMÁRIO MULTIUSO COM 01 CABIDEIRO E 04 PRATELEIRAS

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As propostas com * na frente foram desclassificadas pelo(a) pregoeiro(a))

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(R\$)	V.TOTAL(R\$)	DATA/HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	15.0	1.590,45	23.856,75	28/05/2024 17:57:49
	<p>Marca: W3 Fabricante: W3 Modelo / Versão: W3</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMÁRIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir de 01 cabideiro e 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>						
11.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	15.0	1.590,00	23.850,00	28/05/2024 16:23:29
	<p>Marca: MF Fabricante: -- Modelo / Versão: --</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMÁRIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas</p>						



	<p>e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir de 01 cabideiro e 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>						
22.228.425/0001-95	E. TRIPODE INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA	NÃO	NÃO	15.0	1.590,45	23.856,75	29/05/2024 11:41:17
	<p>Marca: EDE Fabricante: EDE Modelo / Versão: PA Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMÁRIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir de 01 cabideiro e 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>						
09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO lida epp	NÃO	SIM	15.0	1.590,00	23.850,00	28/05/2024 18:24:48
	<p>Marca: PANDIM Fabricante: PANDIM Modelo / Versão: CONFORME EDITAL Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMÁRIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir de 01 cabideiro e 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na</p>						



	parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.						
08.458.279/0001-63	MARINHO SOARES COMERCIO E SERVICOS LTDA	NÃO	NÃO	15.0	1.590,45	23.856,75	28/05/2024 17:40:46
	<p>Marca: PANDIN Fabricante: -- Modelo / Versão: --</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMÁRIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir de 01 cabideiro e 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>						
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	15.0	1.590,45	23.856,75	28/05/2024 09:14:56
	<p>Marca: AMAPA Fabricante: AMAPA Modelo / Versão: ARMARIO 120</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMÁRIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir de 01 cabideiro e 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante</p>						

LA

Q



camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.

LANCES

(Lances com * na frente foram excluídos pelo(a) pregoeiro(a))

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA
Início	Item aberto			29/05/2024 14:26:38
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	1.431,4100	29/05/2024 14:27:34
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.430,0000	29/05/2024 14:28:56
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.300,0000	29/05/2024 14:31:23
Lance registrado	Lance registrado	22.228.425/0001-95	1.580,0000	29/05/2024 14:31:40
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.299,0000	29/05/2024 14:31:48
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.200,0000	29/05/2024 14:33:25
Lance registrado	Lance registrado	22.228.425/0001-95	1.100,0000	29/05/2024 14:34:04
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.090,0000	29/05/2024 14:35:06
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.030,0000	29/05/2024 14:35:51
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.029,0000	29/05/2024 14:36:28
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.000,0000	29/05/2024 14:37:41
Encerramento	Item encerrado			29/05/2024 14:39:40
Encerramento	Encerrada a fase de lances			29/05/2024 14:41:23



Início	Iniciado prazo para que a licitante --, exercesse seu direito de preferência.		29/05/2024 14:41:24
Classificado	A Lei Complementar nº 123/06 assegura às microempresas e às empresas de pequeno porte preferência nas contratações, direito de preferência em caso de empate (art. 44), considerando-se empatadas aquelas situações em que as propostas apresentadas por ME e EPP sejam iguais ou até 5% superiores ao melhor preço obtido ao final da fase de lances (art. 44, § 2º, da LC nº 123/06). Dando atendimento à legislação supramencionada, constatamos que a licitante FORTAL COMERCIO ltda epp inscrito no CNPJ/MF Nº 09.242.923/0001-24, atende ao ditames da lei, sendo-lhe oportunizado o prazo de cinco minutos para exercer seu direito de preferência.		29/05/2024 14:41:24
Desistência	Encerramento do prazo para que a proponente FORTAL COMERCIO ltda epp inscrito no CNPJ/MF Nº 09.242.923/0001-24, exercesse seu direito de preferência, tendo a mesma desistido de ofertar uma nova proposta no certame		29/05/2024 14:46:24
Encerramento	Encerramento do prazo para que a licitante --, exercesse seu direito de preferência, tendo a mesma ofertado uma nova proposta no certame no valor de R\$ 0,00, ()		29/05/2024 14:46:24
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71		29/05/2024 16:27:05
Negociação encerrada	Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.		29/05/2024 16:42:09
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.000,00 (mil reais)		03/06/2024 08:07:45
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71		03/06/2024 11:09:31
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.000,00 (mil reais)		03/06/2024 11:10:00

item 11 - ARMÁRIO MULTIUSO COM 04 PRATELEIRAS

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As propostas com * na frente foram desclassificadas pelo(a) pregoeiro(a))

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(R\$)	V.TOTAL(R\$)	DATA/HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	2.0	1.548,75	3.097,50	28/05/2024 17:57:49
	<p>Marca: W3 Fabricante: W3 Modelo / Versão: W3 Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMARIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e</p>						



	fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.						
11.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	2.0	1.540,00	3.080,00	28/05/2024 16:23:29
	<p>Marca: MF Fabricante: -- Modelo / Versão: --</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMARIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>						
22.228.425/0001-95	E. TRIPODE INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA	NÃO	NÃO	2.0	1.548,75	3.097,50	29/05/2024 11:41:17
	<p>Marca: EDE Fabricante: EDE Modelo / Versão: PA</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMARIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na</p>						



	cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.						
09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO ltda epp	NÃO	SIM	2.0	1.545,00	3.090,00	28/05/2024 18:24:48
	<p>Marca: PANDIM Fabricante: PANDIM Modelo / Versão: CONFORME EDITAL Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMARIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuncis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>						
08.458.279/0001-63	MARINHO SOARES COMERCIO E SERVICOS LTDA	NÃO	NÃO	2.0	1.548,75	3.097,50	28/05/2024 17:40:46
	<p>Marca: PANDIN Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMARIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuncis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de</p>						



	Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.						
44.205.333/0001-22	POTIGUAR DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS HOSPITALARES LTDA	SIM	SIM	2.0	1.875,00	3.750,00	28/05/2024 10:49:43
	<p>Marca: new map Fabricante: new map Modelo / Versão: unidade Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMARIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tунeis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>						
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	2.0	1.548,75	3.097,50	28/05/2024 09:14:56
	<p>Marca: AMAPA Fabricante: AMAPA Modelo / Versão: ARMARIO 120 Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: ARMARIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tунeis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de</p>						



controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.

LANCES

(Lances com * na frente foram excluídos pelo(a) pregoeiro(a))

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA
Início	Item aberto			29/05/2024 14:47:37
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	1.393,8800	29/05/2024 14:47:58
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.390,0000	29/05/2024 14:48:26
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.300,0000	29/05/2024 14:49:24
Lance registrado	Lance registrado	22.228.425/0001-95	1.500,0000	29/05/2024 14:50:55
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.290,0000	29/05/2024 14:51:39
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.200,0000	29/05/2024 14:52:11
Encerramento	Item encerrado			29/05/2024 14:57:37
Encerramento	Encerrada a fase de lances			29/05/2024 14:57:58
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71			29/05/2024 16:27:04
Negociação encerrada	Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.			29/05/2024 16:42:09
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de R\$ 1.200,00 (mil, duzentos reais)			03/06/2024 08:07:44
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71			03/06/2024 11:09:31
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de R\$ 1.200,00 (mil, duzentos reais)			03/06/2024 11:10:00

item 12 - POLTRONA AUDITÓRIO

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As propostas com * na frente foram desclassificadas pelo(a) pregoeiro(a))

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(R\$)	V.TOTAL(R\$)	DATA/HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO	NÃO	NÃO	57,0	1.242,72	70.835,04	28/05/2024

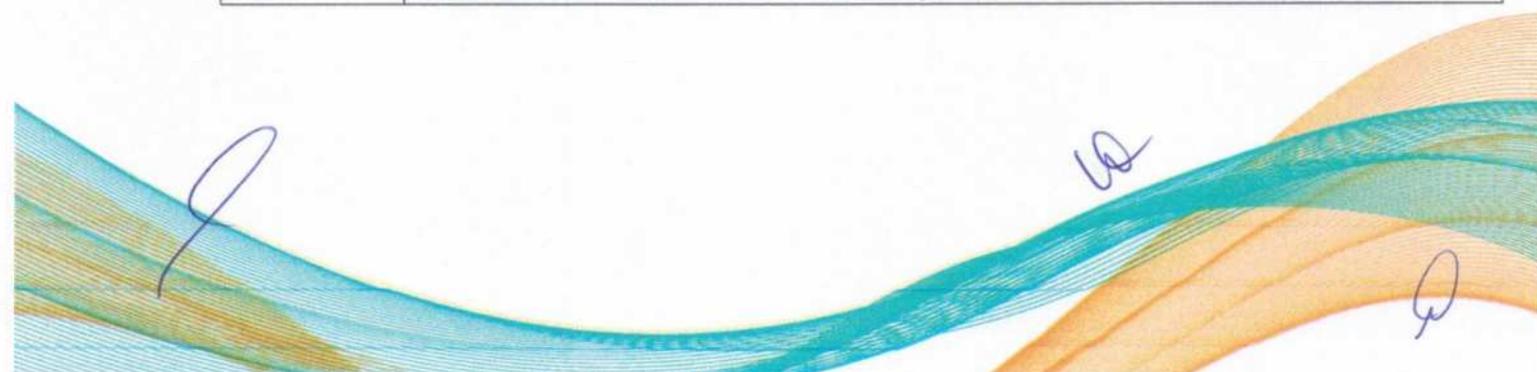
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



	HOLANDA LTDA			17:57:49
<p>Marca: PLAXMETAL Fabricante: PLAXMETAL Modelo / Versão: PLAXMETAL</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: POLTRONA AUDITÓRIO ESTRUTURA CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO CONJUNTO E RESISTIR Á TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. VERSÁTEIS E ELEGANTES PARA LUGARES ONDE O ESPAÇO É DE VITAL IMPORTÂNCIA, DE ALTA QUALIDADE, DURÁVEL E FUNCIONAL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO 22,22 MM E ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. NA LOCALIZAÇÃO SUPERIOR DA ESTRUTURA DO ASSENTO É SOLDADA UMA ARMAÇÃO QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ARTICULAR POSIÇÕES DE SENTAR E SAIR, NELA É FIXADA UMA CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA MÉDIA DE 2,65 MM PARA PERFEITA FIXAÇÃO DO ASSENTO, NA PONTA DO TUBO É FIXADA UMA MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAME EB2050, COM DIÂMETRO DAS ASPIRAS DE 4,0 MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A FADIGA DINÂMICA, UTILIZADA PARA ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO COM SUPORTE EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 38 MM DE LARGURA E 42 MM DE PROFUNDIDADE, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA DOIS TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA CONFIGURAÇÃO FRONTAL COM DIÂMETRO 25,4 MM E COM ESPESSURA DE 1,5 MM E COMPRIMENTO TOTAL DE 355 MM, JÁ NA CONFIGURAÇÃO TRASEIRA AS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 605 MM COM DIÂMETRO DE 25,4 MM, ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, COM UMA EXTENSÃO MAIOR QUE A DO PÉ FRONTAL. PARA QUE ESTE SUPORTE (PEDESTAL) SE FIXE A ESTRUTURA DO ASSENTO É DESENVOLVIDO UM CALÇO PARA O PEDESTAL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES DE 244 MM DE COMPRIMENTO 31 MM DE LARGURA. NA CONFIGURAÇÃO PARA PORTA COPOS É SOLDADO AO SUPORTE (PEDESTAL) UMA CHAPA DE AÇO SLITER 1006/1010 COM 227,8 MM DE COMPRIMENTO E 50,0 MM DE LARGURA. PARA QUE TODA A ESTRUTURA SE MANTENHA ESTÁVEL E COM ALTO GRAU DE ESTABILIDADE É DESENVOLVIDA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO AO PISO DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ACABAMENTO BRUTO SUPERFICIAL OLEADO DE 305 MM DE COMPRIMENTO E 1,9 MM DE ESPESSURA, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, COBERTOS POR PONTEIRAS PLÁSTICAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), POR FIM É FABRICADA UMA BLINDAGEM PLÁSTICA PARA COBRIR TODA A EXTENSÃO DO SUPORTE (PEDESTAL) EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E SUA PARTE EXTERNA COM NERVURAS, COM 335 MM DE COMPRIMENTO E 180 MM DE LARGURA, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO - CERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. PARA MONTAGEM DA ESTRUTURA É UTILIZADO A SEGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO CAB. PAINELA AUTO ATARRAXANTE PHILLIPS ZB DIÂMETRO 4,8X19, PARAFUSO MAQUINA CAB. LENTILHA FENDA PHILLIPS ZB 1/4X1.1/2, PORCA SX AUTOTRAV NC ZP 1/4, ARRUELA LISA ZP EXT 17 MM INT 6,35 MM ESP. 1,2 MM, PARAFUSO SEXTAVADO ROSCA SOBERBA ZB 3/8 X 60 MM, BUCHA S12, PONTEIRA PLÁSTICA ABAULADA D 34X2,50 MM PRETO. APOIA BRAÇO CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL, COM OPCIONAL DE PORTA COPOS. APOIO DE BRAÇO RETRÁTIL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 257 MM DE COMPRIMENTO E 50 MM DE LARGURA, POSSUI TAMBÉM CONEXÃO DO BRAÇO RETRÁTIL PARA PROPORCIONAR SUA FUNCIONALIDADE, COM DIÂMETRO DE 13,50 MM E 41 MM DE COMPRIMENTO, PARA SEU PERFEITO FUNCIONAMENTO É DESENVOLVIDA UMA MOLA HELICOIDAL COM FILETES DE DIÂMETRO 0,60 MM COM DIÂMETRO TOTAL DE 5,3 MM E 18,6 MM DE COMPRIMENTO, POR FIM PARA ACOPLAMENTO DO CONJUNTO É FABRICADA UMA CONEXÃO EM FORMA DE BUCHA PARA FACILITAR A MONTAGEM EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NERVURADA, COM 29 MM DE LARGURA E 69 MM DE COMPRIMENTO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A CONFIGURAÇÃO DO BRAÇO POSSUI TAMBÉM A OPÇÃO DE PORTA COPOS, DESENVOLVIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 58,4 MM DE LARGURA E 308,4 MM DE COMPRIMENTO COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, PARA MONTAGEM A ESTRUTURA SÃO COLOCADOS PARAFUSOS SEXTAVADO FLANGEADO AÇO 1045 UNC ZP 1/4 X 1.3/4 E PONTEIRA PARA ACABAMENTO PRETA, PLÁSTICA. CONJUNTO ESTRUTURAL COMA FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA, COM OPCIONAL EM REVESTIMENTO DO ASSENTO OU EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM NERVURAS INTERNAS PARA REFORÇAR AINDA MAIS O COMPONENTE QUE É PARAFUSADO A UMA ALMA PLÁSTICA TAMBÉM INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 52 KG/M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +- 2 KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO DE TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 442 MM DE LARGURA, 455 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA</p>				





	<p>EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS INFERIORES. ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRAVÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, NA EXTREMIDADE FRONTAL É PARAFUSADO UMA ALMA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, POSSUI AINDA UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 26 KG / M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO E TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 460MM DE LARGURA 445 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CONTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS SUPERIORES. PARA MONTAGEM DA ALMA PLASTICA A ESTRUTURA DO ENCOSTO E UTILIZADA A SENGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO FIXER FL PHILLIPS ZP D 4,5X16 MM.</p>						
11.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	57.0	1.240,00	70.680,00	28/05/2024 16:23:29
	<p>Marca: MF Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: POLTRONA AUDITÓRIO ESTRUTURA CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO CONJUNTO E RESISTIR Á TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. VERSÁTEIS E ELEGANTES PARA LUGARES ONDE O ESPAÇO É DE VITAL IMPORTÂNCIA, DE ALTA QUALIDADE, DURÁVEL E FUNCIONAL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO 22,22 MM E ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. NA LOCALIZAÇÃO SUPERIOR DA ESTRUTURA DO ASSENTO É SOLDADA UMA ARMAÇÃO QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ARTICULAR POSIÇÕES DE SENTAR E SAIR, NELA É FIXADA UMA CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA MÉDIA DE 2,65 MM PARA PERFEITA FIXAÇÃO DO ASSENTO, NA PONTA DO TUBO É FIXADA UMA MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAME EB2050, COM DIÂMETRO DAS ASPIRAS DE 4,0 MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A FADIGA DINÂMICA, UTILIZADA PARA ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO COM SUPORTE EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 38 MM DE LARGURA E 42 MM DE PROFUNDIDADE, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA DOIS TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA CONFIGURAÇÃO FRONTAL COM DIÂMETRO 25,4 MM E COM ESPESSURA DE 1,5 MM E COMPRIMENTO TOTAL DE 355 MM, JÁ NA CONFIGURAÇÃO TRASEIRA AS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 605 MM COM DIÂMETRO DE 25,4 MM, ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, COM UMA EXTENSÃO MAIOR QUE Á DO PÉ FRONTAL. PARA QUE ESTE SUPORTE (PEDESTAL) SE FIXE A ESTRUTURA DO ASSENTO É DESENVOLVIDO UM CALÇO PARA O PEDESTAL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES DE 244 MM DE COMPRIMENTO 31 MM DE LARGURA. NA CONFIGURAÇÃO PARA PORTA COPOS É SOLDADO AO SUPORTE (PEDESTAL) UMA CHAPA DE AÇO SLITER 1006/1010 COM 227,8 MM DE COMPRIMENTO E 50,0 MM DE LARGURA. PARA QUE TODA Á ESTRUTURA SE MANTENHA ESTÁVEL E COM ALTO GRAU DE ESTABILIDADE É DESENVOLVIDA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO AO PISO DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ACABAMENTO BRUTO SUPERFICIAL OLEADO DE 305 MM DE COMPRIMENTO E 1,9 MM DE ESPESSURA, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, COBERTOS POR PONTEIRAS PLÁSTICAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), POR FIM É FABRICADA UMA BLINDAGEM PLÁSTICA PARA COBRIR TODA A EXTENSÃO DO SUPORTE (PEDESTAL) EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E SUA PARTE EXTERNA COM NERVURAS, COM 335 MM DE COMPRIMENTO E 180 MM DE LARGURA, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO - CERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. PARA MONTAGEM DA ESTRUTURA É UTILIZADO A SENGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO CAB. PAINELA AUTO ATARRAXANTE PHILLIPS ZB DIÂMETRO 4,8X19, PARAFUSO MAQUINA CAB. LENTILHA FENDA PHILLIPS ZB 1/4X1.1/2, PORCA SX AUTOTRAV NC ZP 1/4, ARRUELA LISA ZP EXT 17 MM INT 6,35 MM ESP. 1,2 MM, PARAFUSO SEXTAVADO ROSCA SOBERBA ZB 3/8 X 60 MM, BUCHA S12, PONTEIRA PLÁSTICA ABAULADA D 34X2,50 MM PRETO. APOIA BRAÇO CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL, COM OPCIONAL DE PORTA COPOS. APOIO DE BRAÇO RESTRÁTEL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 257 MM DE COMPRIMENTO E 50 MM DE LARGURA, POSSUI TAMBÉM CONEXÃO DO BRAÇO RESTRÁTEL PARA PROPORCIONAR SUA FUNCIONALIDADE, COM DIÂMETRO DE 13,50 MM E 41 MM DE COMPRIMENTO, PARA SEU PERFEITO FUNCIONAMENTO É DESENVOLVIDA UMA MOLA HELICOIDAL COM FILETES DE DIÂMETRO 0,60 MM COM DIÂMETRO TOTAL DE 5,3 MM E 18,6 MM DE COMPRIMENTO, POR FIM PARA ACOPLAMENTO DO CONJUNTO É FABRICADA UMA CONEXÃO EM FORMA</p>						

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



	<p>DE BUCHA PARA FACILITAR A MONTAGEM EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NERVURADA, COM 29 MM DE LARGURA E 69 MM DE COMPRIMENTO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A CONFIGURAÇÃO DO BRAÇO POSSUI TAMBÉM A OPÇÃO DE PORTA COPOS, DESENVOLVIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 58,4 MM DE LARGURA E 308,4 MM DE COMPRIMENTO COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, PARA MONTAGEM A ESTRUTURA SÃO COLOCADOS PARAFUSOS SEXTAVADO FLANGEADO AÇO 1045 UNC ZP 1/4 X 1.3/4 E PONTEIRA PARA ACABAMENTO PRETA, PLÁSTICA. CONJUNTO ESTRUTURAL COMA FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA, COM OPCIONAL EM REVESTIMENTO DO ASSENTO OU EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM NERVURAS INTERNAS PARA REFORÇAR AINDA MAIS O COMPONENTE QUE É PARAFUSADO A UMA ALMA PLÁSTICA TAMBÉM INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 52 KG/M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +- 2 KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO DE TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 442 MM DE LARGURA, 455 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS INFERIORES. ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, NA EXTREMIDADE FRONTAL É PARAFUSADO UMA ALMA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, POSSUI AINDA UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 26 KG / M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO E TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 460MM DE LARGURA 445 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CONTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS SUPERIORES. PARA MONTAGEM DA ALMA PLASTICA A ESTRUTURA DO ENCOSTO E UTILIZADA A SENGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO FIXER FL PHILLIPS ZP D 4,5X16 MM.</p>						
09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO Ltda epp	NÃO	SIM	57.0	1.240,00	70.680,00	28/05/2024 18:24:48
	<p>Marca: BLUME Fabricante: BLUME Modelo / Versão: CONFORME EDITAL Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: POLTRONA AUDITÓRIO ESTRUTURA CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO CONJUNTO E RESISTIR Á TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. VERSÁTEIS E ELEGANTES PARA LUGARES ONDE O ESPAÇO É DE VITAL IMPORTÂNCIA, DE ALTA QUALIDADE, DURÁVEL E FUNCIONAL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO 22,22 MM E ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. NA LOCALIZAÇÃO SUPERIOR DA ESTRUTURA DO ASSENTO É SOLDADA UMA ARMAÇÃO QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ARTICULAR POSIÇÕES DE SENTAR E SAIR, NELA É FIXADA UMA CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA MÉDIA DE 2,65 MM PARA PERFEITA FIXAÇÃO DO ASSENTO, NA PONTA DO TUBO É FIXADA UMA MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAME EB2050, COM DIÂMETRO DAS ASPIRAS DE 4,0 MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A FADIGA DINÂMICA, UTILIZADA PARA ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO COM SUPORTE EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 38 MM DE LARGURA E 42 MM DE PROFUNDIDADE, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA DOIS TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA CONFIGURAÇÃO FRONTAL COM DIÂMETRO 25,4 MM E COM ESPESSURA DE 1,5 MM E COMPRIMENTO TOTAL DE 355 MM, JÁ NA CONFIGURAÇÃO TRASEIRA AS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 605 MM COM DIÂMETRO DE 25,4 MM, ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, COM UMA EXTENSÃO MAIOR QUE Á DO PÉ FRONTAL. PARA QUE ESTE SUPORTE (PEDESTAL) SE FIXE A ESTRUTURA DO ASSENTO É DESENVOLVIDO UM CALÇO PARA O PEDESTAL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES DE 244 MM DE COMPRIMENTO 31 MM DE LARGURA. NA CONFIGURAÇÃO PARA PORTA COPOS É SOLDADO AO SUPORTE (PEDESTAL) UMA CHAPA DE AÇO SLITER 1006/1010 COM 227,8 MM DE COMPRIMENTO E 50,0 MM DE LARGURA. PARA QUE TODA Á ESTRUTURA SE MANTENHA ESTÁVEL E COM ALTO GRAU DE ESTABILIDADE É DESENVOLVIDA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO AO PISO DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ACABAMENTO BRUTO SUPERFICIAL OLEADO DE 305 MM DE COMPRIMENTO E 1,9 MM DE ESPESSURA, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, COBERTOS POR PONTEIRAS PLÁSTICAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), POR FIM É FABRICADA UMA BLINDAGEM PLÁSTICA PARA COBRIR TODA A EXTENSÃO DO SUPORTE (PEDESTAL) EM</p>						

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



	<p>TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E SUA PARTE EXTERNA COM NERVURAS, COM 335 MM DE COMPRIMENTO E 180 MM DE LARGURA, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO - CERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. PARA MONTAGEM DA ESTRUTURA É UTILIZADO A SEGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO CAB. PAINELA AUTO ATARRAXANTE PHILLIPS ZB DIÂMETRO 4,8X19, PARAFUSO MAQUINA CAB. LENTILHA FENDA PHILLIPS ZB 1/4X1.1/2, PORCA SX AUTOTRAV NC ZP 174, ARRUELA LISA ZP EXT 17 MM INT 6,35 MM ESP. 1,2 MM, PARAFUSO SEXTAVADO ROSCA SOBERBA ZB 3/8 X 60 MM, BUCHA S12, PONTEIRA PLÁSTICA ABAULADA D 34X2,50 MM PRETO. APOIA BRAÇO CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONOMICA E CONFORTÁVEL, COM OPCIONAL DE PORTA COPOS. APOIO DE BRAÇO RETRÁTIL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 257 MM DE COMPRIMENTO E 50 MM DE LARGURA, POSSUI TAMBÉM CONEXÃO DO BRAÇO RETRÁTIL PARA PROPORCIONAR SUA FUNCIONALIDADE, COM DIÂMETRO DE 13,50 MM E 41 MM DE COMPRIMENTO, PARA SEU PERFEITO FUNCIONAMENTO É DESENVOLVIDA UMA MOLA HELICOIDAL COM FILETES DE DIÂMETRO 0,60 MM COM DIÂMETRO TOTAL DE 5,3 MM E 18,6 MM DE COMPRIMENTO, POR FIM PARA ACOPLAMENTO DO CONJUNTO É FABRICADA UMA CONEXÃO EM FORMA DE BUCHA PARA FACILITAR A MONTAGEM EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NERVURADA, COM 29 MM DE LARGURA E 69 MM DE COMPRIMENTO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A CONFIGURAÇÃO DO BRAÇO POSSUI TAMBÉM A OPÇÃO DE PORTA COPOS, DESENVOLVIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 58,4 MM DE LARGURA E 308,4 MM DE COMPRIMENTO COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, PARA MONTAGEM A ESTRUTURA SÃO COLOCADOS PARAFUSOS SEXTAVADO FLANGEADO AÇO 1045 UNC ZP 174 X 1.3/4 E PONTEIRA PARA ACABAMENTO PRETA, PLÁSTICA. CONJUNTO ESTRUTURAL COMO FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONOMICA, COM OPCIONAL EM REVESTIMENTO DO ASSENTO OU EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM NERVURAS INTERNAS PARA REFORÇAR AINDA MAIS O COMPONENTE QUE É PARAFUSADO A UMA ALMA PLÁSTICA TAMBÉM INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 52 KG/M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO DE TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 442 MM DE LARGURA, 455 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS INFERIORES. ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONOMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRAVÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, NA EXTREMIDADE FRONTAL É PARAFUSADO UMA ALMA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, POSSUI AINDA UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 26 KG / M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO E TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 460MM DE LARGURA 445 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CONTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS SUPERIORES. PARA MONTAGEM DA ALMA PLASTICA A ESTRUTURA DO ENCOSTO E UTILIZADA A SEGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO FIXER FL PHILLIPS ZP D 4,5X16 MM.</p>							
08.458.279/0001-63	<table border="1"> <tr> <td>MARINHO SOARES COMERCIO E SERVICOS LTDA</td> <td>NÃO</td> <td>NÃO</td> <td>57.0</td> <td>1.242,72</td> <td>70.835,04</td> <td>28/05/2024 17:40:46</td> </tr> </table>	MARINHO SOARES COMERCIO E SERVICOS LTDA	NÃO	NÃO	57.0	1.242,72	70.835,04	28/05/2024 17:40:46
MARINHO SOARES COMERCIO E SERVICOS LTDA	NÃO	NÃO	57.0	1.242,72	70.835,04	28/05/2024 17:40:46		
	<p>Marca: NEW MOBILI Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: POLTRONA AUDITÓRIO ESTRUTURA CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO CONJUNTO E RESISTIR Á TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. VERSÁTEIS E ELEGANTES PARA LUGARES ONDE O ESPAÇO É DE VITAL IMPORTÂNCIA, DE ALTA QUALIDADE, DURÁVEL E FUNCIONAL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO 22,22 MM E ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. NA LOCALIZAÇÃO SUPERIOR DA ESTRUTURA DO ASSENTO É SOLDADA UMA ARMAÇÃO QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ARTICULAR POSIÇÕES DE SENTAR E SAIR, NELA É FIXADA UMA CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA MÉDIA DE 2,65 MM PARA PERFEITA FIXAÇÃO DO ASSENTO, NA PONTA DO TUBO É FIXADA UMA MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAME EB2050, COM DIÂMETRO DAS ASPIRAS DE 4,0 MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A</p>							



FADIGA DINÂMICA, UTILIZADA PARA ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO COM SUPORTE EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 38 MM DE LARGURA E 42 MM DE PROFUNDIDADE, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA DOIS TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA CONFIGURAÇÃO FRONTAL COM DIÂMETRO 25,4 MM E COM ESPESURA DE 1,5 MM E COMPRIMENTO TOTAL DE 355 MM, JÁ NA CONFIGURAÇÃO TRASEIRA AS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 605 MM COM DIÂMETRO DE 25,4 MM, ESPESURA MÉDIA DE 1,5 MM, COM UMA EXTENSÃO MAIOR QUE A DO PÉ FRONTAL. PARA QUE ESTE SUPORTE (PEDESTAL) SE FIXE A ESTRUTURA DO ASSENTO É DESENVOLVIDO UM CALÇO PARA O PEDESTAL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES DE 244 MM DE COMPRIMENTO 31 MM DE LARGURA. NA CONFIGURAÇÃO PARA PORTA COPOS É SOLDADO AO SUPORTE (PEDESTAL) UMA CHAPA DE AÇO SLITER 1006/1010 COM 227,8 MM DE COMPRIMENTO E 50,0 MM DE LARGURA. PARA QUE TODA A ESTRUTURA SE MANTENHA ESTÁVEL E COM ALTO GRAU DE ESTABILIDADE É DESENVOLVIDA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO AO PISO DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ACABAMENTO BRUTO SUPERFICIAL OLEADO DE 305 MM DE COMPRIMENTO E 1,9 MM DE ESPESURA, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, COBERTOS POR PONTEIRAS PLÁSTICAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), POR FIM É FABRICADA UMA BLINDAGEM PLÁSTICA PARA COBRIR TODA A EXTENSÃO DO SUPORTE (PEDESTAL) EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E SUA PARTE EXTERNA COM NERVURAS, COM 335 MM DE COMPRIMENTO E 180 MM DE LARGURA, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO - CERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. PARA MONTAGEM DA ESTRUTURA É UTILIZADO A SEGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO CAB. PAINELA AUTO ATARRAXANTE PHILLIPS ZB DIÂMETRO 4,8X19, PARAFUSO MAQUINA CAB. LENTILHA FENDA PHILLIPS ZB 1/4X1.1/2, PORCA SX AUTOTRAB NC ZP 1/4, ARRUELA LISA ZP EXT 17 MM INT 6,35 MM ESP. 1,2 MM, PARAFUSO SEXTAVADO ROSCA SOBERBA ZB 3/8 X 60 MM, BUCHA S12, PONTEIRA PLÁSTICA ABAULADA D 34X2,50 MM PRETO. APOIA BRAÇO CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL, COM OPCIONAL DE PORTA COPOS. APOIO DE BRAÇO RETRÁTIL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 257 MM DE COMPRIMENTO E 50 MM DE LARGURA, POSSUI TAMBÉM CONEXÃO DO BRAÇO RETRÁTIL PARA PROPORCIONAR SUA FUNCIONALIDADE, COM DIÂMETRO DE 13,50 MM E 41 MM DE COMPRIMENTO, PARA SEU PERFEITO FUNCIONAMENTO É DESENVOLVIDA UMA MOLA HELICOIDAL COM FILETES DE DIÂMETRO 0,60 MM COM DIÂMETRO TOTAL DE 5,3 MM E 18,6 MM DE COMPRIMENTO, POR FIM PARA ACOPLAMENTO DO CONJUNTO É FABRICADA UMA CONEXÃO EM FORMA DE BUCHA PARA FACILITAR A MONTAGEM EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NERVURADA, COM 29 MM DE LARGURA E 69 MM DE COMPRIMENTO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A CONFIGURAÇÃO DO BRAÇO POSSUI TAMBÉM A OPÇÃO DE PORTA COPOS, DESENVOLVIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 58,4 MM DE LARGURA E 308,4 MM DE COMPRIMENTO COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, PARA MONTAGEM A ESTRUTURA SÃO COLOCADOS PARAFUSOS SEXTAVADO FLANGEADO AÇO 1045 UNC ZP 1/4 X 1.3/4 E PONTEIRA PARA ACABAMENTO PRETA, PLÁSTICA. CONJUNTO ESTRUTURAL COMA FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA, COM OPCIONAL EM REVESTIMENTO DO ASSENTO OU EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM NERVURAS INTERNAS PARA REFORÇAR AINDA MAIS O COMPONENTE QUE É PARAFUSADO A UMA ALMA PLÁSTICA TAMBÉM INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 52 KG/M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO DE TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 442 MM DE LARGURA, 455 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS INFERIORES. ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, NA EXTREMIDADE FRONTAL É PARAFUSADO UMA ALMA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, POSSUI AINDA UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 26 KG / M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO E TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 460MM DE LARGURA 445 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CONTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS SUPERIORES. PARA MONTAGEM DA ALMA PLASTICA A ESTRUTURA DO ENCOSTO E UTILIZADA A SENGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO FIXER FL PHILLIPS ZP D 4,5X16 MM.

04.142.739/0001-99	PECINI & PECINI COMERCIO DE	NÃO	NÃO	57.0	2.500,00	142.500,00	28/05/2024
--------------------	-----------------------------	-----	-----	------	----------	------------	------------

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature



	MOVEIS EIRELI						15:24:51
	<p>Marca: PROPRIA Fabricante: PP Modelo / Versão: POLTRONA Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: CONFORME O EDITAL.</p>						
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	57.0	1.242,72	70.835,04	28/05/2024 09:14:56
	<p>Marca: PLENO MOVEIS Fabricante: PLENO MOVEIS Modelo / Versão: ATUALLE Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: POLTRONA AUDITÓRIO ESTRUTURA CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO CONJUNTO E RESISTIR Á TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. VERSÁTEIS E ELEGANTES PARA LUGARES ONDE O ESPAÇO É DE VITAL IMPORTÂNCIA, DE ALTA QUALIDADE, DURÁVEL E FUNCIONAL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO 22,22 MM E ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. NA LOCALIZAÇÃO SUPERIOR DA ESTRUTURA DO ASSENTO É SOLDADA UMA ARMAÇÃO QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ARTICULAR POSIÇÕES DE SENTAR E SAIR, NELA É FIXADA UMA CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA MÉDIA DE 2,65 MM PARA PERFEITA FIXAÇÃO DO ASSENTO, NA PONTA DO TUBO É FIXADA UMA MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAME EB2050, COM DIÂMETRO DAS ASPIRAS DE 4,0 MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A FADIGA DINÂMICA, UTILIZADA PARA ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO COM SUPORTE EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 38 MM DE LARGURA E 42 MM DE PROFUNDIDADE, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA DOIS TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA CONFIGURAÇÃO FRONTAL COM DIÂMETRO 25,4 MM E COM ESPESSURA DE 1,5 MM E COMPRIMENTO TOTAL DE 355 MM, JÁ NA CONFIGURAÇÃO TRASEIRA AS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 605 MM COM DIÂMETRO DE 25,4 MM, ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, COM UMA EXTENSÃO MAIOR QUE Á DO PÉ FRONTAL. PARA QUE ESTE SUPORTE (PEDESTAL) SE FIXE A ESTRUTURA DO ASSENTO É DESENVOLVIDO UM CALÇO PARA O PEDESTAL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES DE 244 MM DE COMPRIMENTO 31 MM DE LARGURA. NA CONFIGURAÇÃO PARA PORTA COPOS É SOLDADO AO SUPORTE (PEDESTAL) UMA CHAPA DE AÇO SLITER 1006/1010 COM 227,8 MM DE COMPRIMENTO E 50,0 MM DE LARGURA. PARA QUE TODA Á ESTRUTURA SE MANTENHA ESTÁVEL E COM ALTO GRAU DE ESTABILIDADE É DESENVOLVIDA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO AO PISO DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ACABAMENTO BRUTO SUPERFICIAL OLEADO DE 305 MM DE COMPRIMENTO E 1,9 MM DE ESPESSURA, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, COBERTOS POR PONTEIRAS PLÁSTICAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), POR FIM É FABRICADA UMA BLINDAGEM PLÁSTICA PARA COBRIR TODA A EXTENSÃO DO SUPORTE (PEDESTAL) EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E SUA PARTE EXTERNA COM NERVURAS, COM 335 MM DE COMPRIMENTO E 180 MM DE LARGURA, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO - CERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. PARA MONTAGEM DA ESTRUTURA É UTILIZADO A SEGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO CAB. PAINELA AUTO ATARRAXANTE PHILLIPS ZB DIÂMETRO 4,8X19, PARAFUSO MAQUINA CAB. LENTILHA FENDA PHILLIPS ZB 1/4X1.1/2, PORCA SX AUTOTRAV NC ZP 1/4, ARRUOLA LISA ZP EXT 17 MM INT 6,35 MM ESP. 1,2 MM, PARAFUSO SEXTAVADO ROSCA SOBERBA ZB 3/8 X 60 MM, BUCHA S12, PONTEIRA PLÁSTICA ABAULADA D 34X2,50 MM PRETO. APOIA BRAÇO CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL, COM OPCIONAL DE PORTA COPOS. APOIO DE BRAÇO RETRÁTIL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 257 MM DE COMPRIMENTO E 50 MM DE LARGURA, POSSUI TAMBÉM CONEXÃO DO BRAÇO RETRÁTIL PARA PROPORCIONAR SUA FUNCIONALIDADE, COM DIÂMETRO DE 13,50 MM E 41 MM DE COMPRIMENTO, PARA SEU PERFEITO FUNCIONAMENTO É DESENVOLVIDA UMA MOLA HELICOIDAL COM FILETES DE DIÂMETRO 0,60 MM COM DIÂMETRO TOTAL DE 5,3 MM E 18,6 MM DE COMPRIMENTO, POR FIM PARA ACOPLAMENTO DO CONJUNTO É FABRICADA UMA CONEXÃO EM FORMA DE BUCHA PARA FACILITAR A MONTAGEM EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NERVURADA, COM 29 MM DE LARGURA E 69 MM DE COMPRIMENTO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A CONFIGURAÇÃO DO BRAÇO POSSUI TAMBÉM A OPÇÃO DE PORTA COPOS, DESENVOLVIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 58,4 MM DE LARGURA E 308,4 MM DE COMPRIMENTO COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, PARA MONTAGEM A ESTRUTURA SÃO COLOCADOS PARAFUSOS SEXTAVADO FLANGEADO AÇO 1045 UNC ZP 1/4 X 1.3/4 E PONTEIRA PARA ACABAMENTO</p>						



PRETA, PLÁSTICA. CONJUNTO ESTRUTURAL COMA FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA, COM OPCIONAL EM REVESTIMENTO DO ASSENTO OU EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM NERVURAS INTERNAS PARA REFORÇAR AINDA MAIS O COMPONENTE QUE É PARAFUSADO A UMA ALMA PLÁSTICA TAMBÉM INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 52 KG/M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO DE TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 442 MM DE LARGURA, 455 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS INFERIORES. ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, NA EXTREMIDADE FRONTAL É PARAFUSADO UMA ALMA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI AINDA UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 26 KG / M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO E TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 460MM DE LARGURA 445 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CONTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS SUPERIORES. PARA MONTAGEM DA ALMA PLASTICA A ESTRUTURA DO ENCOSTO E UTILIZADA A SENGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO FIXER FL PHILLIPS ZP D 4,5X16 MM.

LANCES

(Lances com * na frente foram excluídos pelo(a) pregoeiro(a))

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA
Início	Item aberto			29/05/2024 14:47:37
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	1.118,4500	29/05/2024 14:48:07
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	1.115,0000	29/05/2024 14:49:06
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.040,0000	29/05/2024 14:49:44
Encerramento	Item encerrado			29/05/2024 14:57:37
Encerramento	Encerrada a fase de lances			29/05/2024 14:57:59
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71			29/05/2024 16:27:04
Negociação encerrada	Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.			29/05/2024 16:42:09
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de R\$ 1.040,00 (mil e quarenta reais)			03/06/2024 08:07:44
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71			03/06/2024 11:09:31



Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71, no valor de R\$ 1.040,00 (mil e quarenta reais)	03/06/2024 11:09:59
--------------------	--	------------------------

item 13 - CADEIRA GIRATÓRIA

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As propostas com * na frente foram desclassificadas pelo(a) pregoeiro(a))

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(R\$)	V.TOTAL(R\$)	DATA/HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	3.0	1.252,00	3.756,00	28/05/2024 17:57:49
<p>Marca: PLAXMETAL Fabricante: PLAXMETAL Modelo / Versão: PLAXMETAL</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: CADEIRA GIRATÓRIA. Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de seção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado desoldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. As opções para apoio de braço seguem abaixo. Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma injetada com densidade de 35 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m3. O conjunto é revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui funcionalidades de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. Conjunto constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal é parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma injetada com densidade de 20 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m3. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 460 mm de largura, 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores.</p>							
08.458.279/0001-63	MARINHO SOARES COMERCIO E SERVICOS LTDA	NÃO	NÃO	3.0	1.252,00	3.756,00	28/05/2024 17:40:46
<p>Marca: FRISOKAR Fabricante: -- Modelo / Versão: --</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: CADEIRA GIRATÓRIA. Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de seção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado desoldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são</p>							

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



	<p>fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. As opções para apoio de braço seguem abaixo. Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma injetada com densidade de 35 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O Conjunto é revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui funcionalidades de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. Conjunto constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal é parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma injetada com densidade de 20 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 460 mm de largura, 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores.</p>						
11.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	3.0	1.250,00	3.750,00	28/05/2024 16:23:29
	<p>Marca: MF Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: CADEIRA GIRATÓRIA. Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado desoldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. As opções para apoio de braço seguem abaixo. Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma injetada com densidade de 35 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O Conjunto é revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui funcionalidades de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. Conjunto constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal é parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma injetada com densidade de 20 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 460 mm de largura, 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores.</p>						
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	3.0	1.252,00	3.756,00	28/05/2024 09:14:56







	<p>Marca: BEST Fabricante: BEST Modelo / Versão: CADEIRA GIRATORIA</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: CADEIRA GIRATÓRIA. Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de seção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi P6. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequado ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. As opções para apoio de braço seguem abaixo. Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma injetada com densidade de 35 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O Conjunto é revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui funcionalidades de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. Conjunto constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal é parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma injetada com densidade de 20 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 460 mm de largura, 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores.</p>							
09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO Ltda epp	NÃO	SIM	3.0	1.250,00	3.750,00		28/05/2024 18:24:48
	<p>Marca: BLUME Fabricante: BLUME Modelo / Versão: CONFORME EDITAL</p> <p>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: CADEIRA GIRATÓRIA. Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de seção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi P6. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequado ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. As opções para apoio de braço seguem abaixo. Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma injetada com densidade de 35 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O Conjunto é revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui funcionalidades de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos</p>							