









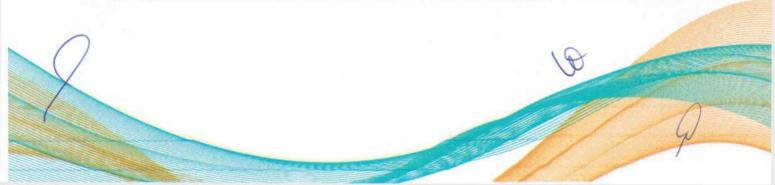
reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior sãosoldados suportes com rebite 5/16 para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina friomedindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de buchametálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistemaholt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16 para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte centralsendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6,35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, ecurada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendofixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rigido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

DIONAL DISTRIBUIDORA DE 28/05/2024 1.256,85 20.109,60 40.061.199/0001-82 SIM 09:14:56 PRODUTOS LTDA

> Marca: PLENO MOVEIS Fabricante: PLENO MOVEIS

Modelo / Versão: MESA ATUALLE

Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF.600mm, Larg.(mm) 1200 Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em









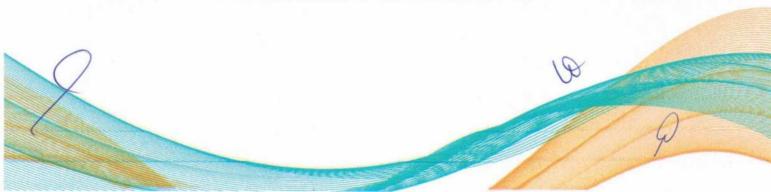




ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0.2mm. O painel frontal é encabecado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior sãosoldados suportes com rebite 5/16 para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aco fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina friomedindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de buchametálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico. com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistemaholt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16 para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte centralsendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, ecurada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branço, este sendofixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rigido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desniveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

LANCES

(Lances com \* na frente foram excluídos pelo(a) pregoeiro(a)) EVENTO OBSERVAÇÕES CNPJ/CPF VALOR DATA/HORA 29/05/2024 Início Item aberto 16:03:52 29/05/2024 09.485.574/0001-71 1.180,0000 Lance registrado Lance registrado 16:05:02 29/05/2024 Encerramento Item encerrado 16:13:52 29/05/2024 Encerramento Encerrada a fase de lances 16:14:36













Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71	29/05/2024 16:27:01
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 16:42:06
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\$ 1.180,00 (mil, cento e oitenta reais)	03/06/2024 08:07:42
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71	03/06/2024 11:09:26
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.180,00 (mil, cento e oitenta reais)	03/06/2024 11:09:54

item 42 - MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF.600mm, Larg.(mm) 1000, Prof.(mm) 800, Alt.(mm) 740

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As

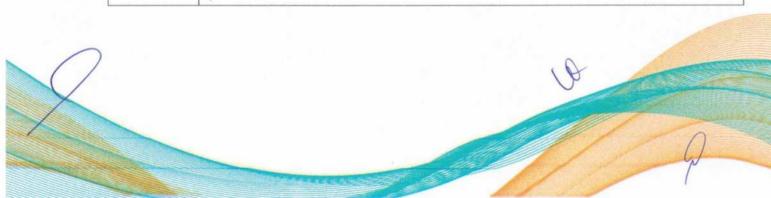
propostas com \* na frente foram desclassificadas pelo(a) pregoeiro(a)

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(RS)	V.TOTAL(RS)	DATA/ HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	1.0	1.219,17	1.219,17	28/05/2024 17:57:49
	Marca: GEBB WORK Fabricante: GEBB WORK Modelo / Versão: GEBB WORK Descrição Detalhada do Objeto Of (mm) 740. TAMPO CONFECCION SELECIONADAS DE MADEIRA I TERMO ESTABILIZADAS SOB P TERMO PRENSADO MELAMÍNI BORDA PVC (POL YVINYL CHLO RAIO DE 2,5 MM CONFORME A DENSITY PARTICLEBOARD), O E CONSOLIDADAS COM RESIN REVESTIDO, EM AMBAS AS FA O PAINEL FRONTAL É ENCABE COLADA A QUENTE PELO SIST CHAPA DE AÇO CARBONO FIN SENDO ASSIM SEM NECESSIDA SUPORTES COM REBITE 5/16 PA	ADO EM CHAP/ DE REFLOREST/ RESSÃO, COM 2 CO, COM ESPES DRIDE) 2,5MM, ( NORMA DA AB DM PARTÍCULA A SINTÉTICA E CES, COM FILM ÇADO NOS TOP EMA HOLT-MEI A FRIO 1,9MM S DES DE USO DI ARA COLOCAÇÁ	A DE MDP (MÉDIUM AMENTO, AGLUTIN 25MM DE ESPESSUR SURA MÍNIMA DE 0 COLADA A QUENTE NT. PAINEL FRONT. AS SELECIONADAS I TERMO ESTABILIZA E TERMO PRENSAD. L. OS PÉS METÁLIGAE 1008, SENDO COE PONTEIRA PLÁST. ÃO DE SAPATAS. CO	I DENSITY ADAS E C A, REVES ,2MM. O C PELO SIS AL CONFI DE MADE: ADAS SOE O MELAM M BORDA COS SÃO NFORMAI ICA, EM S DLUNA DC	Y PARTICLEBOAE CONSOLIDADAS O CTIDO, EM AMBA CONTORNO DO T STEMA HOLT-ME ECCIONADO EM O IRA DE REFLORE B PRESSÃO, COM MÍNICO, COM ESE A PVC (POL YVIN) COMPOSTOS POE DA COM SUAS AI UA PARTE INFER DBRADA EM CHA	RD), COM PARTÍCICOM RESINA SINTI S AS FACES, COM AMPO É ENCABEI LT, SENDO A MES CHAPA DE MDP (1) STAMENTO, AGL 18MM DE ESPESS PESSURA MÍNIMA YL CHLORIDE) 0, 4, R BASE ESTAMPAI RESTAS ARREDOR UOR SÃO SOLDAI JPA DE AÇO CARE	ULAS ÉTICA E FILME ÇADO COM MA COM MÉDIUM UTINADAS URA, DE 0,2MM. SMM, DA EM NDADAS, DOS BONO FINA
	FRIO 1.2MM SAE1008 SENDO EL PARA PASSAGEM DE CABEAM FINA FRIO 1.2MM SAE1008, A N EM ACO FINA FRIO MEDINDO	ENTO, EM SUA IESMA PODEND	PARTE CENTRAL SI OO SER SACÁVEL. T	ENDO UTI RAVESSA	LIZADA UMA TA SUPERIOR EM F	MPA EM CHAPA ERRO CHATO EM	DE AÇO 1 1?2"X1/4

BASE DE SODA PARA A RETIRADA NUM TOTAL DOS ÓLEOS DO AÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE E REFINADOR E UM BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIM SENDO ENXAGUADO EM DUAS IMERSÕES E SECADO PARA A PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CAMADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A 2000C. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS, NAS PARTES METÁLICAS SÃO FEITAS

MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COM CONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EM INJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, ESTE SENDO FIXADO EM SUA ESTRUTURA ENTRE PÉS

ATRAVÉS DE REBITE EM AÇO COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCA



METÁLICOS E PAINEL FRONTAL E LOGO OS PÉS SENDO FIXADO.











1.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	1.0	1.210,00	1.210,00	28/05/202 16:23:29
1.539.841/0001-98	Marca: MF Fabricante: — Modelo / Versão: — Descrição Detalhada do Objeto Oferti (mm) 740. TAMPO CONFECCIONAD SELECIONADAS DE MADEIRA DE I TERMO ESTABILIZADAS SOB PRES TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, BORDA PVC (POLYVINYL CHLORI RAIO DE 2,5 MM CONFORME A NO DENSITY PARTICLEBOARD), COM E CONSOLIDADAS COM RESINA SI REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇA COLADA A QUENTE PELO SISTEM CHAPA DE AÇO CARBONO FINA F SENDO ASSIM SEM NECESSIDADE SUPORTES COM REBITE 5/16 PARA FRIO 1.2MM SAE1008 SENDO EM S PARA PASSAGEM DE CABEAMEN FINA FRIO 1.2MM SAE1008, A MESI EM AÇO FINA FRIO MEDINDO 4507 PARTES METÁLICAS RECEBEM U BASE DE SODA PARA A RETIRADA UM BANHO DE FOSFATO DE ZINC	ado: MESA RI O EM CHAP, REFLOREST, SSÃO, COM 2; COM ESPES DE) 2,5MM, G RMA DA AB PARTÍCULA INTÉTICA E DO NOS TOP A HOLT-MEI RIO 1.9MM S S DE USO DI A COLOCAÇ EU COMPRIN TO, EM SUA MA PODEND X38X6.35MM M PRÉ-TRAT A NUM TOTA O, ASSIM SE	ETANGULAR PÉ ME À DE MDP (MÉDIUM AMENTO, AGLUTIN ESMM DE ESPESSUR SURA MÍNIMA DE (COLADA A QUENTE NT. PAINEL FRONT IS SELECIONADAS I TERMO ESTABILIZ. E TERMO PRENSAI OOS APARENTES CO LT. OS PÉS METÁLI AE1008, SENDO CO E PONTEIRA PLÁST ÃO DE SAPATAS. CO MENTO DOBRADA I PARTE CENTRAL SI OO SER SACÁVEL. T (E SAE1008. ESTRUTO AMENTO POR UME IL DOS ÓLEOS DO A NDO ENXAGUADO	ETÁLICO F M DENSTY NADAS E C RA, REVES D,2MM. O C E PELO SIS NAL CONFI DE MADE ADAS SOF DO MELAM OM BORDA COS SÃO POFORMAI TICA, EM S DILUNA DO DE FORMAI TICA, EM S DILUNA DO DE FORMAI TICA, EM S DILUNA DO DE FORMAI TICA, EM S DILUNA UNID PROCESSO AÇO, LOGO EM DUAS	PROF. 600mm, Largy PARTICLEBOAS OF TIDO, EM AMBA CONTORNO DO TESTEMA HOLT-ME ECCIONADO EM IRA DE REFLORE 3 PRESSÃO, COMMÍNICO, COM ESTA PVC (POL YVIN) COMPOSTOS POEDA COM SUAS AISUA PARTE INFERDIBRADA EM CHA A SEXTAVADA, CILIZADA UMA TA A SEXTAVADA COMPOSTOR EM FOR MEIO DE SODE BANHO COMO O PASSA POR UMS IMERSÕES E SEI	C(mm) 1000, Prof.(n RD), COM PARTÍCI COM RESINA SINT S AS FACES, COM AMPO É ENCABE LT, SENDO A MES CHAPA DE MDP (N STAMENTO, AGL 18MM DE ESPESS PESSURA MÍNIMA (L CHLORIDE) 0,4 R BASE ESTAMPAL RESTAS ARREDON RIOR SÃO SOLDAI PA DE AÇO CARE OM ABERTURA I MPA EM CHAPA I ERRO CHATO EM SOLDA MIG. TODA TENDO DESENGRE I ENXAGUE E REF CADO PARA A PIN	m) 800, Ali ULAS ÉTICA E FILME ÇADO COM MA COM MÉDIUM URA, DE 0,2MM, DA EM NDADAS, DOS NONO FINA NTERNA DE AÇO 1 1?2"X1/4 AS AS LAXANTE A
09.242.923/0001-24	ELETROSTÁTICA A PÓ COM CAMA (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS I ZINCADO AMARELA A MESMA SE ATRAVÉS DE REBITE EM AÇO CO MILIMÉTRICA M6 COM ACABAME EM INJEÇÃO EM ZAMAC E ACABA METÁLICOS E PAINEL FRONTAL I FORTAL COMERCIO Itda epp	ADA DE 1201 DE BUCHA M ENDO TOTAL M ROSCA MI ENTO ZINCA AMENTO ZIN	MICRAS, E CURADA METÁLICA EM ZAM. MENTE IMPREGNA ILIMÉTRICA M6 E P DO BRANCO, COM ICADO BRANCO, ES	A EM ESTR AC COM R ADA NAS I PARAFUSO CONJUNT STE SENDO	UFA A 2000C. SIS ROSCA MILIMÉTE PEÇAS, NAS PART O MINIFIX EM ZAI TO DO TAMBOR N	TEMA DE FIXAÇÃ RICA M6 COM ACA TES METÁLICAS S MAC COM ROSCA RINIFIX Ø15MM PA	O ABAMENTO ÃO FEITA RODUZIDO
	Marca: PANDIM Fabricante: PANDIM Modelo / Versão: CONFORME EDIT. Descrição Detalhada do Objeto Oferi (mm) 740. TAMPO CONFECCIONAI SELECIONADAS DE MADEIRA DE TERMO ESTABILIZADAS SOB PRE TERMO PRENSADO MELAMÍNICO BORDA PVC (POLYVINYL CHLOR RAIO DE 2,5 MM CONFORME A NO DENSITY PARTICLEBOARD), CON E CONSOLIDADAS COM RESINA S REVESTIDO, EM AMBAS AS FACE O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇA COLADA A QUENTE PELO SISTEM CHAPA DE AÇO CARBONO FINA I SENDO ASSIM SEM NECESSIDAD SUPORTES COM REBITE 5/16 PAR	tado: MESA R DO EM CHAP REFLOREST SSÃO, COM O, COM ESPES LIDE) 2,5MM, ORMA DA AI M PARTÍCUL ESINTÉTICA E ES, COM FILM ADO NOS TO MA HOLT-ME FRIO 1.9MM ES DE USO D	A DE MDP (MÉDIU) CAMENTO, AGLUTII 25MM DE ESPESSU SSURA MÍNIMA DE COLADA A QUENT 3NT. PAINEL FRON AS SELECIONADAS AS SELECIONADAS AS TERMO ESTABILIZ ME TERMO PRENSA POS APARENTES C ELT. OS PÉS METÁL SAE1008, SENDO CO DE PONTEIRA PLÁS	M DENSITI NADAS E TAA, REVE 0,2MM. O TE PELO SI TAL CONFI DE MADI ZADAS SO DO MELA OM BORD JICOS SÃO DONFORMA	Y PARTICLEBOA CONSOLIDADAS STIDO, EM AMBA CONTORNO DO ' ISTEMA HOLT-MI FECCIONADO EM EIRA DE REFLOR BO PRESSÃO, COM MÍNICO, COM ES VA PVC (POLYVIN) COMPOSTOS PO ADA COM SUAS A SUA PARTE INFE	RD), COM PARTÍC COM RESINA SIN AS AS FACES, CON FAMPO É ENCABE ELT, SENDO A ME CHAPA DE MDP ( ESTAMENTO, AGI I 18MM DE ESPES: PESSURA MÍNIM, YL CHLORIDE) ( R BASE ESTAMPA RESTAS ARREDO RIOR SÃO SOLDA	mm) 800, A CULAS TÉTICA E IFILME IÇADO CO SMA COM MÉDIUM LUTINADA SURA, A DE 0,2MI 45MM, IDA EM NDADAS,







## Comissão de Contratação







FINA FRIO 1.2MM SÁE1008, A MESMA PODENDO SER SACÁVEL. TRAVESSA SUPERIOR EM FERRO CHATO EM 1 172"X1/4 EM AÇO FINA FRIO MEDINDO 450X38X6.35MM SAE1008. ESTRUTURA UNIDA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEM UM PRÊ-TRATAMENTO POR UM PROCESSO DE BANHO CONTENDO DESENGRAXANTE A BASE DE SODA PARA A RETIRADA NUM TOTAL DOS ÓLEOS DO AÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE E REFINADOR E UM BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIM SENDO ENXAGUADO EM DUAS IMERSÕES E SECADO PARA A PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CAMADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A 2000C. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS, NAS PARTES METÁLICAS SÃO FEITAS ATRAVÉS DE REBITE EM AÇO COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COM CONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EM INJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, ESTE SENDO FIXADO EM SUA ESTRUTURA ENTRE PÉS METÁLICOS E PAINEL FRONTAL E LOGO OS PÉS SENDO FIXADO.

40.061.199/0001-82 DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS L'TDA SIM SIM 1.0 1.219,17 1.219,17 28/05/2024 09:14:56

Marca: PLENO MOVEIS Fabricante: PLENO MOVEIS Modelo / Versão: MESA ATUALLE

Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF. 600mm, Larg.(mm) 1000, Prof.(mm) 800, Alt. (mm) 740. TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, SENDO A MESMA COM RAIO DE 2.5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT, PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0.2MM. O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇADO NOS TOPOS APARENTES COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT. OS PÉS METÁLICOS SÃO COMPOSTOS POR BASE ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO FINA FRIO 1.9MM SAE1008, SENDO CONFORMADA COM SUAS ARESTAS ARREDONDADAS. SENDO ASSIM SEM NECESSIDADES DE USO DE PONTEIRA PLÁSTICA, EM SUA PARTE INFERIOR SÃO SOLDADOS SUPORTES COM REBITE 5/16 PARA COLOCAÇÃO DE SAPATAS. COLUNA DOBRADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO FINA FRIO 1.2MM SAE1008 SENDO EM SEU COMPRIMENTO DOBRADA DE FORMA SEXTAVADA, COM ABERTURA INTERNA PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, EM SUA PARTE CENTRAL SENDO UTILIZADA UMA TAMPA EM CHAPA DE AÇO FINA FRIO 1.2MM SAE1008, A MESMA PODENDO SER SACÁVEL, TRAVESSA SUPERIOR EM FERRO CHATO EM 1 1?2"X1/4 EM AÇO FINA FRIO MEDINDO 450X38X6.35MM SAE1008. ESTRUTURA UNIDA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEM UM PRÉ-TRATAMENTO POR UM PROCESSO DE BANHO CONTENDO DESENGRAXANTE A BASE DE SODA PARA A RETIRADA NUM TOTAL DOS ÓLEOS DO AÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE E REFINADOR E UM BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIM SENDO ENXAGUADO EM DUAS IMERSÕES E SECADO PARA A PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CAMADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A 2000C. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS, NAS PARTES METÁLICAS SÃO FEITAS ATRAVÉS DE REBITE EM AÇO COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COM CONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EM INJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, ESTE SENDO FIXADO EM SUA ESTRUTURA ENTRE PÉS METÁLICOS E PAINEL FRONTAL E LOGO OS PÉS SENDO FIXADO.

### LANCES

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

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HOR
Início	Item abo	erto		29/05/2024 16:03:52
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.140,0000	29/05/2024













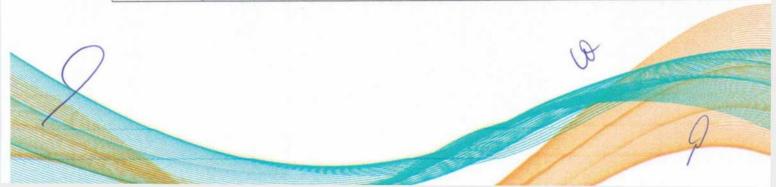
A		16:05:37			
Encerramento	Item encerrado	29/05/2024 16:13:52			
Encerramento	Encerrada a fase de lances	29/05/2024 16:14:35			
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71				
Negociação encerrada	Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.				
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\$ 1.140,00 (mil, cento e quarenta reais)				
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71	03/06/2024 11:09:20			
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.140,00 (mil, cento e quarenta reais)	93/06/2024 11:09:50			

### item 43 - MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 2000, Prof.(mm) 600 Alt.(mm) 740

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	ME/EPP	ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(RS)	V.TOTAL(RS)	HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	7.0	2.593,72	18.156,04	28/05/2024 17:57:49
	Marca: GEBB WORK Fabricante: GEBB WORK Modelo / Versão: GEBB WORK Descrição Detalhada do Objeto Of Alt.(mm) 740. Plataforma Inicial Sir compartículas selecionadas de made com 25mm de espessura, revestido, do tampo é encabeçado com borda F mmconforme a norma da ABNT. Er confeccionada em termoplástico AB tampo por meio de parafuso auto-atr colocação de receptores para plug R todos os pontos sem conectores. Cal confeccionada em chapa de aço dob fina frio SAE 1008 com espessurad quantidade para o usuário em seu la e assim a mesma sendo encaixadas manutenções. Longarina de sustent x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tam encaixada aos pedestais trave com t aço laminado fina frio SAE 1008, tu	mples Trave/Cava ira de reflorestame em ambas as faces VC (Polyvinyl ch n seu tampo possu S (antichamas), s urraxante, leito co 145 ou RJ11, os m tha com leito hori; rada em formato h e 0,75mm. Em sua do esquerdo. A fi nos rasgos das lor ução horizontal (0 po, não prejudicar ravamento por pa	lete. Tampo confeccionento, aglutinadas e com- com filme termo prer- loride) 2,5mm, colada ai recorte retangular pa- endo uma peça única, ( m 04 recortes para colo- cesmos recebem espelh contal para passagem di riangular tanto em sua a lateral existe recortes sação da calha se dá po garinas, desta maneira 1 peça) constituída por ido o espaço útil de tra rafuso M6. Pedestal tra	nado em ch solidadas consado melara a quente pura acoplam (tampa e leiocação de tropara mello de cabos sol so laterais, copara of solidados sol solidados para permitindo trubo de açubalho do usive e cavale	apa de MDP (Médiom resina sintética e mínico, com espessi elo sistema holt-me ento de uma caixa e ito) modelo bascula omadas elétricas (puor aplicação, além o tampo por toda e como nas suas extre madas elétricas e 02 existentes do próprio facilmente remoção fo fina frio SAE100 suário, com corte a lete de sustentação la	um Density Particlet e termo estabilizadas ura minima de 0,2mm lt, sendo a mesma co de tomada. Caixa tou nte com abertura 90° adrão ABNT) e reco de 02 pontos para H extensão da plataforu midades, sendo em co le RJ11 ou RJ45 sendo to processo do corte to da calha em event 8 de secção retangula laser, dispensando o teral (02 peças) conti	soard), sob pressão, n. O contorn om raio de 2, nada elétrica o, fixada ao rtes para DMI ou USB na, chapa de aço o sempre está laser na calha unis ar,em tubo 30 uso de solda













09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO ltda epp  Marca: PANDIM	NÃO	SIM	7.0	2.590,00	18.130,00	28/05/2024 18:24:48
	óleos do aço, logo passa por um enxag a pintura eletrostática apó com camad metálicas em zamac com rosca milimé metálicas são feitas através de rebite e M6 com acabamentozincado branco, produto. Nas extremidades dos pedes 5/16, cuja função será contornar even 13966:2008, ABNT NBR 13966:2001 pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 técnico de todos os itens da linha certi Débitos IBAMA, Licença de Operaçã ABERGO.	a de 120 micras, e trica M6 com acabam aço com rosca ra sendo assim forma tais contem sapatas tuais desníveis de pa 3, ABNT NBR 157 de pelo menos 12 tificada, Certificado	curada em estufa i amento zincado ar milimétrica M6 e o ndo um conjunto p niveladoras em P piso. Deverão ser '86:2010 ABNT NBR o de garantia de 05	a 200oC. Sisten marela a mesma os mesmos fixa- para uma monta PVC rigido com apresentados os IBR 13961:201: 8096 de pelo m anos, Certifica-	na de fixação (monta a sendo totalmente im dos com parafuso em gem e desmontagem diâmetro de 50mm e a seguintes laudos e c o, ABNT NBR 1396 tenos 600h, ABNT N do de Regularidade I	gem) é feita atravapregnada nas peça zamac com rosca da mesma sem de parafuso central errificados: ABN 77-2011, ABNT N BBR 10443, Detall BAMA, Certidão	és de bucha as, nas partes a milimétrica antificar o com rosca F NBR BR 8094 de namento Negativa de
	Marca: MF Fabricante: Modelo / Versão: Descrição Detalhada do Objeto Ofer Alt (mm) 740. Plataforma Inicial Simp comparticulas selecionadas de madeira com 25mm de espessura, revestido, en do tampo é encabeçado com borda PV mmconforme a norma da ABNT. Em s confeccionada em termoplástico ABS tampo por meio de parafuso auto-atarr colocação de receptores para plug RJ4 todos os pontos sem conectores. Calha confeccionada em chapa de aço dobra fina frio SAE 1008 com espessurade o quantidade para o usuário em seu lado e assim a mesma sendo encaixadas no manutenções. Longarina de sustentaçã x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, encaixada aos pedestais trave com trav aço laminado fina frio SAE 1008, tube trave e 30° para o modelo cavalete os aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldad partes metálicas recebem um pré-trata	oles Trave/Cavalete de reflorestamente a ambas as faces, ce C (Polyvinyl chlor seu tampo possui ri (antichamas), send axante, leito com 0 5 ou RJ11, os mest com leito horizon da em formato triat ,75mm. Em sua lat esquerdo. A fixaçi s rasgos das longar do horizontal (01 pp , não prejudicando camento por parafu o secção quadrada : mesmos são confo das ao tubo, permiti mento por um proce das ao tubo, permiti mento por um proce men	a. Tampo confeccio, aglutinadas e co om filme termo pride) 2,5mm, colad ecorte retangular po uma peça única, de recortes para co nos recebem espel tal para passagem ngular tanto em su teral existe recorte do da calha se da prinas, desta maneir eça) constituída po o espaço útil de triso M6. Pedestal triso M6. Pedesta	onado em chap- msolidadas com- ensado melamín la a quente pelo para acoplament (tampa e leito) olocação de tom lho para melhor de cabos sob o las laterais, com- les para 03 tomas por ganchos exi la permitindo fa la ritubo de aço fi la palalho do usuá rave e cavalete (  mesmo sendo) la pelo processo lito travamento miendo desengra-	a de MDP (Médium resina sintética e ternico, com espessura i sistema holt-melt, su de de uma caixa de to modelo basculante dadas elétricas (padrã aplicação, além de 0 tampo por toda exteno nas suas extremida das elétricas e 02 RJ) stentes do próprio pricilmente remoção da ina frio SAE1008 de rio, com corte a laser de sustentação lateral processado no corte I MIG, com suporte el entre pedestais e longaxante a base de soda	Density Particlebomo estabilizadas simínima de 0,2mm endo a mesma con imada. Caixa tomo com abertura 90°, o ABNT) e recorti 22 pontos para HD nasão da plataformades, sendo em chi 11 ou RJ45 sendo occasso do corte la a calha em eventura secção retangular e, dispensando o ur 1 (02 peças) confedaser, sendo 45° pim formato "U" en garinas em tubo. Ta para a retirada nu	pard), sob pressão, O contorno n raio de 2,5 ada elétrica fixada ao ese para MI ou USB, a, apa de aço sempre está ser na calha sis em tubo 30 so de solda e ccionado em ura o modelo n chapa de fodas as am total dos
11.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	7.0	2.590,00	18.130,00	28/05/2024 16:23:29
	metálicas são feitas através de rebite er M6 com acabamentozincado branco, se produto. Nas extremidades dos pedesta 5/16, cuja função será contornar eventi 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 etécnico de todos os itens da linha certifi Débitos IBAMA, Licença de Operação ABERGO.	endo assim forman is contem sapatas nais desniveis de pi ABNT NBR 1578 de pelo menos 120 icada, Certificado o	do um conjunto po niveladoras em PV iso. Deverão ser aj 6:2010 ABNT NB 0h, ABNT NBR 8 de garantia de 05 a	ara uma montag VC rígido com o presentados os s BR 13961:2010 6096 de pelo me anos, Certificado	gem e desmontagem o diâmetro de 50mm e seguintes laudos e ce , ABNT NBR 13967 cnos 600h, ABNT NI o de Regularidade IB	da mesma sem da parafuso central c rtificados: ABNT :2011, ABNT NB 3R 10443, Detalh AMA, Certidão N	nificar o om rosca NBR R 8094 de amento legativa de











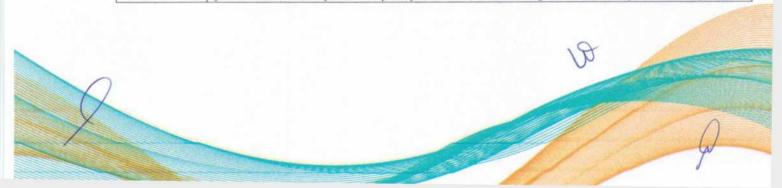


Alt.(mm) 740. Plataforma Inicial Simples Trave/Cavalete. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), compartículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituida por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rigido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

40.061.199/0001-82 DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA SIM SIM 7.0 2.593,72 18.156,04 09:14:56

Marca: PLENO MOVEIS
Fabricante: PLENO MOVEIS
Modelo / Versão: MESA ATUALLE

Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 2000, Prof.(mm) 600 Alt.(mm) 740. Plataforma Inicial Simples Trave/Cavalete. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), compartículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos













óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desniveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certificado Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

LANCES

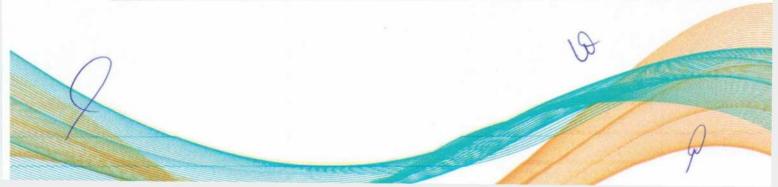
EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA			
Início	Item aberto						
Lance registrado	Lance registrado	registrado 09.485.574/0001-71 2.460,0000					
Encerramento	Item enco	errado		29/05/2024 16:13:52			
Encerramento	Encerrada a fase de lances						
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA L'TDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71						
Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.							
Proposta aceita Proposta aceita para a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de RS 2.460,00 (dois mil, quatrocentos e sessenta reais)							
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485,574/0001-71						
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITA CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de RS 2		the rate of the second	03/06/2024 11:09:50			

item 44 - MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)700; alt. (mm) 740

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(RS)	V.TOTAL(RS)	DATA/ HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	2.0	2.372,47	4.744,94	28/05/2024 17:57:49
	Marca: GEBB WORK Fabricante: GEBB WORK						













Modelo / Versão: GEBB WORK

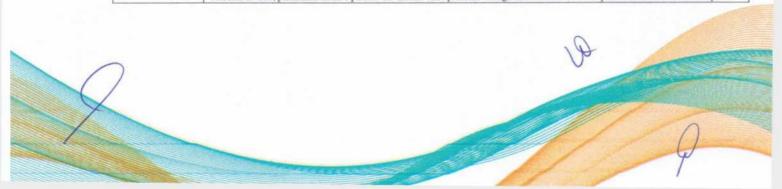
Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)700; alt.(mm) 740; Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peca) constituida por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rigido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

11.539.841/0001-98 ANTONIO L. B. ALVES SIM SIM 2.0 2.370,00 4.740,00 28/05/2024 16:23:29

Marca: MF Fabricante: -

Modelo / Versão: -

Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)700; alt.(mm) 740; Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-





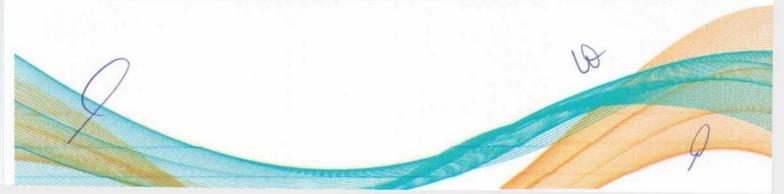








	tratamento por um processo de banho co enxague e refinador e um banho de fosfi camada de 120 micras, e curada em estu milimétrica M6 com acabamento zincad rebite em aço com rosca milimétrica M6 branco, sendo assim formando um conju pedestais contem sapatas niveladoras en eventuais desníveis de piso. Deverão sen ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 1 pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de Certificado de garantia de 05 anos, Cert Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e N	nto de zinco, assinifa a 200oC. Siste o amarela a mesmo de os mesmos fixanto para uma mon PVC rigido con a apresentados os 3961:2010, ABN e pelo menos 600 ificado de Regula	m sendo enxaguad ema de fixação (m na sendo totalmen cados com parafus entagem e desmon n diâmetro de 50m seguintes laudos e TT NBR 13967:201 h, ABNT NBR 10 uridade IBAMA, C	o em duas imer ontagem) é feita te impregnada r o em zamac con tagem da mesm im e parafuso c e certificados: A 11, ABNT NBR 443, Detalhame Certidão Negatio	sões e secado para a a através de bucha minas peças, nas partes in rosca milimétrica la sem danificar o proentral com rosca 5/16.  BNT NBR 13966:20  8 8094 de pelo menos ento técnico de todos va de Débitos IBAM.	pintura eletrostáti etálica em zamac metálicas são feita M6 com acabamer oduto. Nas extrem 5, cuja fimção será 108, ABNT NBR 1 1200h, ABNT NI os itens da linha c A, Licença de Ope	ca apó com com rosca s através de atozincado idades dos a contornar (3966:2008, BR 8095 de ertificada,
09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO Itda epp	NÃO	SIM	2.0	2.370,00	4.740,00	28/05/2024 18:24:48
	Fabricante: PANDIM  Modelo / Versão: CONFORME EDIT/ Descrição Detalhada do Objeto Ofertalt. (mm) 740; Tampo confeccionado en reflorestamento, aglutinadas e consolida ambas as faces, com filme termo prensa PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, coladambas as faces, com filme termo prensa PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, coladambas as faces, com filme termo prensa PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, coladambas as faces, com filme termo prensa PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, coladambas as faces, com filme termo prensa PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, coladambas as endo uma peça úmi atarraxante, leito com 04 recortes para e RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem especalha com leito horizontal para passage em formato triangular tanto em suas lato 0,75mm. Em sua lateral existe recortes lado esquerdo. A fixação da calha se dá nos rasgos das longarinas, desta maneir horizontal (01 peça) constituída por tub não prejudicando o espaço útil de traba travamento por parafuso M6. Pedestal tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm os mesmos são conformados e soldados soldadas ao tubo, permitindo assim o ptratamento por um processo de banho e enxague e refinador e um banho de fos camada de 120 micras, e curada em est milimétrica M6 com acabamento zinca rebite em aço com rosca milimétrica M branco, sendo assim formando um con pedestais contem sapatas niveladoras e eventuais desníveis de piso. Deverão se ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 8096 Certificado de garantia de 05 anos, Ce Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e 1	ado: MESA REI n chapa de MDP ndas com resina s ndo melamínico, o la a quente pelo s o para acoplament ca, (tampa e leito colocação de tom elho para melhor em de cabos sob o cerais, como nas s para 03 tomadas por ganchos exis a permitindo faci to de ago fina frio lho do usuário, oc crave e cavalete d a, mesmo sendo p s pelo processo M erfeito travament contendo desengr fato de zinco, ass ufa a 200oC. Sist do amarela a mes la es mesmos fi junto para uma m m PVC rigido co er apresentados o 13961:2010, AB de pelo menos 60 rtificado de Regu et para de meso do rtificado de Regu	(Médium Density intética e termo es com espessura mir istema holt-melt, so de uma caixa do modelo basculan adas elétricas (pada aplicação, além de to tampo por toda e uas extremidades, elétricas e 02 RJI itentes do próprio lamente remoção de SAE1008 de seçum corte a laser, de es sustentação later rocessado no corte flG, com suporte e o entre pedestais e axante a base de se im sendo enxagua itema de fixação (mas sendo totalmen ixados com parafu om diâmetro de 50 is seguintes laudos NT NBR 13967-2: 00, ABNT NBR 1 laridade IBAMA,	Particleboard), stabilizadas sob ima de 0,2mm, sendo a mesma e tomada. Caixa ate com abertura frão ABNT) e n e 02 pontos para extensão da plat sendo em chap 1 ou RJ45 sendo rocesso do cor a calha em ever a longarinas em formato "U" el longarinas em oda para a retira do em duas ime toda para a retira do em duas ime toda para a retira do em duas ime toda para e contagem da meso e certificados: 011, ABNT NE 0443, Detalham Certidão Negati	com particulas select pressão, com 25mm. O contorno do tamp com raio de 2,5 mme tomada elétrica confa 90°, fixada ao tamp ecortes para colocação HDMI ou USB, toda aforma, confeccionada de aço fina frio SA to sempre está quantida laser na calha e assituais manutenções. Im tubo 30 x 50 x 1,2 so de solda e encaixa offeccionado em aço 5° para o modelo trava em calha e ascenda quantida num total dos óle ersões e secado para a ta através de bucha na peças, nas partes om rosca milimétrica ma sem danificar o pecentral com rosca 5/1 ABNT NBR 13966:2 liR 8094 de pelo menento técnico de todo iva de Débitos IBAN	ionadas de madeir de espessura, reviso é encabeçado co onforme a norma feccionada em terra o por meio de para fo de receptores pos os pontos sem o da em chapa de aç E 1008 com espesidade para o usuárisim a mesma send Longarina de sustama, centralizadas da aos pedestas frice e e 30° para o mo as frioSAE 1008 (1 si metálicas recebe os do aço, logo pa a pintura eletrostát netálica em zamace metálicas de com acabame roduto. Nas extrer 16, cuja função ser 1008, ABNT NBR os 1200h, ABNT NBR	a de estido, em om borda da ABNT. moplástico difuso auto- sara plug conectores, en dobrada surade en em seu en encaixadas entação em seu encaixadas entação em seu encaixadas entação em seu encaixadas entação em encaixadas dos entação em encaixadas dos entação em encaixadas entação em encaixadas e
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	2.0	2.372,47	4.744,94	28/05/202 09:14:56
	Marca: PLENO MOVEIS Fabricante: PLENO MOVEIS Modelo / Versão: MESA ATUALLE Descrição Detalhada do Objeto Ofer	tada: MESA DE	TANGUI AR PÉ	TRAVE PROF	700mm lare (mm)	1800: prof (mm)7	00-









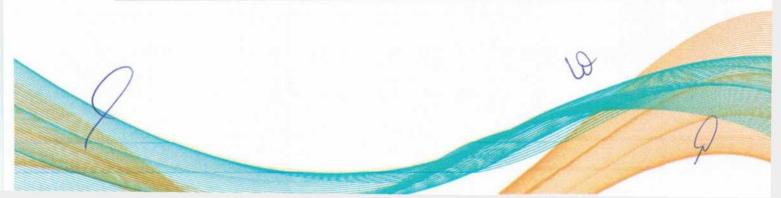




alt.(mm) 740; Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituida por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

LANCES

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA		
Início	Item aberto					
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	2.250,0000	29/05/2024 16:06:35		
Encerramento		Item encerrado		29/05/2024 16:13:52		
Encerramento	Encerrada a fase de lances					
Negociação iniciado  Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71						
Negociação encerrada Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.						
Proposta aceita		ROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTD valor de R\$ 2.250,00 (dois mil, duzentos e cinc		03/06/2024 08:07:39		













Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71	03/06/2024 11:09:21
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de RS 2.250,00 (dois mil, duzentos e cinquenta reais)	03/06/2024 11:09:50

item 45 - MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)600; alt. (mm) 740

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(R\$)	V.TOTAL(RS)	DATA/ HORA			
0.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	2.0	2.112,41	4.224,82	28/05/2024 17:57:49			
	Marca: GEBB WORK  Fabricante: GEBB WORK  Modelo / Versão: GEBB WORK  Descrição Detalhada do Objeto Ofe 740; Tampo confeccionado em chapa aglutinadas e consolidadas com resin com filme termo prensado melaminic chloride) 2,5mm, colada a quente pel possui recorte retangular para acopla (antichamas), sendo uma peça única, atarraxante, leito com 04 recortes par ou RJ11, os mesmos recebem espelh com leito horizontal para passagem d formato triangular tanto em suas late: Em sua lateral existe recortes para 03 esquerdo. A fixação da calha se dá per rasgos das longarinas, desta maneira horizontal (01 peça) constituída por não prejudicando o espaço útil de ra travamento por parafuso M6. Pedest tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 n os mesmos são conformados e solda soldadas ao tubo, permitindo assim o tratamento por um processo de banh enxague e refinador e um banho de fe camada de 120 micras, e curada em milimétrica M6 com acabamento zim rebite em aço com rosca milimétrica branco, sendo assim formando um c pedestais contem sapatas niveladora eventuais desníveis de piso. Deverão ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR pelo menos 1200h, ABNT NBR 809 Certificado de garantia de 05 anos, Ambiental, FSC, Catálogo em PDF	a de MDP (Médiu a sintética e term co, com espessura o sistema holt-mmento de uma ca (tampa e leito) m a colocação de teo para melhor api le cabos sob o tar rais, como nas su 3 tomadas elétrica or ganchos existe permitindo facilitudo de aço fina i dibalho do usuário de pelo processe o perfeito travam o contendo deser fosfato de zinco, estufa a 2000C. Se acado amarela a m M6 e os mesmo onjunto para uma so sem el mel pelo processe o perfeito travam con contendo deser fosfato de zinco, estufa a 2000C. Se acado amarela a m M6 e os mesmo onjunto para uma so se era presentado se ra presentado o ser apresentado o SR 13961.2010, 4 66 de pelo menos Certificado de Re	am Density Particleboa o estabilizadas sob prea mínima de 0,2mm. O elt, sendo a mesma cor ixa de tomada. Caixa todelo basculante com madas elétricas (padrã licação, além de 02 poi mpo por toda extensão as extremidades, sendo as extremidades, com corte a laser, dis e de sustentação lateral o processado no corte la proces	ard), com pa ard), com pa arsão, com 2 a contorno d m raio de 2, omada elétr a abertura 90 lo ABNT) e ntos para HI da plataforro o em chapa- sendo semprisso do corte la em eventi o retangular pensando o d (02 peças) laser, sendo n formato "la te impregnato o em chapa- laser, sendo n formato "la te impregnato o em zamac a gem a mare tagem da mo m e parafus e certificado: 11, ABNT N 443, Detalha Certidão Neg	rticulas selecionada riculas selecionada (25mm de espessura, o tampo é encabeça 5 mmconforme a nica confeccionada (2), fixada ao tampo recortes para coloc DMI ou USB, todos ma, confeccionada (2) de aço fina frio SAI re está quantidade p laser na calha e assuais manutenções. I r, em tubo 30 x 50 x uso de solda e enca confeccionado em 45° para o modelo U" em chapa de aço m tubo. Todas as pirada num total dos mersões e secado pi feita através de bucl da nas peças, nas pa com rosca milimétesma sem danificar to central com rosca s: ABNT NBR 139 UBR 8094 de pelo ramento técnico de tegativa de Débitos III sa tampo de aço de contra com rosca milimétesma sem danificar to central com rosca s: ABNT NBR 139 UBR 8094 de pelo ramento técnico de tegativa de Débitos III sa tampo de contra de de pelo ramento técnico de tegativa de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de Débitos III sa tampo de conferencia de la partira de la p	as de madeira de refle, revestido, em ambas ado com borda PVC ( orma da ABNT. Em em termoplástico AB por meio de parafuso ação de receptores pas os pontos sem coneem chapa de aço dobi E 1008 com espessur ara o usuário em seu im a mesma sendo er congarina de sustenta 1,2mm, centralizada aixada aos pedestais t aço laminado fina fri trave e 30° para o meo fina frioSAE1008 ( artes metálicas recebidos do aço, logo para a pintura eletrostá ha metálica em zama artes metálicas são ferica M6 com acabam o produto. Nas extre a 5/16, cuja função se 66:2008, ABNT NBE menos 1200h, ABNT nodos os itens da linha 3AMA, Licença de Corma da Porta da AMA, Licença de Corma com tença da Corpo de Corpo	restamento, as faces, Polyvinyl eu tampo S auto-ra plug RJ45 stores. Calha ada em ade 0,75mm. lado caixadas nos ção s ao tampo, rave com o SAE 1008, delo cavalete 1.9mm) em um présasa por um tica apó com com com rosca tas através dentozincado midades dos rá contornar 1,13966-2008 NBR 8095 de certificada, peração			
11.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	2.0	2.110,00	4.220,00	28/05/202 16:23:29			
	Marca: MF Fabricante: Modelo / Versão:									













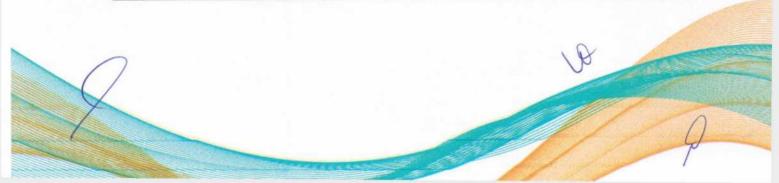
740; Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada  $50 \times 50 \times 1,5$  mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo  $45^{\circ}$  para o modelo trave e  $30^{\circ}$  para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura efetrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rigido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desniveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

09.242.923/0001-24 FORTAL COMERCIO ltda epp NÃO SIM 2.0 2.100,00 4.200,00 28/05/2024 18:24:48

Marca: PANDIM Fabricante: PANDIM

Modelo / Versão: CONFORME EDITAL

Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm; larg. (mm) 1800; prof. (mm)600; alt. (mm) 740; Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melaminico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com













camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

40.061.199/0001-82 DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA SIM SIM 2.0 2.112,41 4.224,82 09:14:56

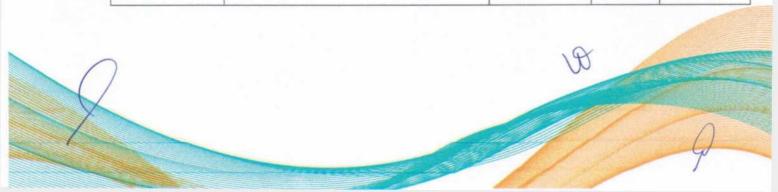
Marca: PLENO MOVEIS Fabricante: PLENO MOVEIS Modelo / Versão: REUNIÃO

Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)600; alt.(mm) 740; Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada  $50 \times 50 \times 1,5 \text{ mm}$ , mesmo sendo processado no corte laser, sendo  $45^{\circ}$  para o modelo trave e  $30^{\circ}$  para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

#### LANCES

(I ances com \* na frente foram excluídos nelo(a) pregociro(a))

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HOR	
Início Item aberto					
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.990,0000	29/05/2024	













			16:06:56			
Encerramento	Item encerrado		29/05/2024 16:13:53			
Encerramento	Encerrada a fase de lances					
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71					
Negociação encerrada	Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.					
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.990,00 (mil, novecentos e noventa reais)					
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71					
Declarado vencedor Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.990,00 (mil, novecentos e noventa reais)						

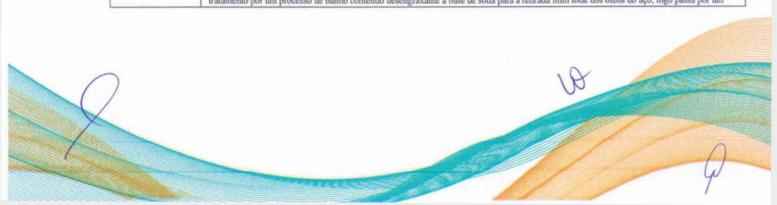
item 46 - MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm, Larg.(mm) 1400, Prof. (mm) 700, Alt. (mm) 740

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As

propostas com \* na frente foram desclassificadas pelo(a) pregoeiro(a)

CNEJCPE FORNECEDOR PORTE DECLARAÇÃO OTD V.UNIT(RS) V.TOTAL(RS) PORTE DECLARAÇÃO OTD V.UNIT(RS) V.TOTAL(RS) PORTE DECLARAÇÃO OTD V.UNIT(RS) V.TOTAL(RS)

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	ME/EPP	ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(RS)	V.TOTAL(RS)	HORA
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	1.0	1.987,51	1.987,51	28/05/2024 17:57:49
	Marca: GEBB WORK Fabricante: GEBB WORK Modelo / Versão: GEBB WORK Descrição Detalhada do Objeto Of Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado reflorestamento, aglutinadas e consoi ambas as faces, com filme termo pre PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, co Em seu tampo possui recorte retangu ABS (antichamas), sendo uma peça i atarraxante, leito com 04 recortes par ou RJ11, os mesmos recebem espelh com leito horizontal para passagem of formato triangular tanto em suas late Em sua lateral existe recortes para 0: esquerdo. A fixação da calha se dá p rasgos das longarinas, desta maneira horizontal (01 peça) constituída por não prejudicando o espaço útil de tra travamento por parafuso M6. Pedest tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 n os mesmos são conformados e solda	em chapa de MI lidadas com resin nsado melamínico lada a quente pel- lar para acoplamo inica, (tampa e le ra colocação de to o para melhor apl de cabos sob o tar rais, como nas su o tomadas elétrica permitindo facilr nubo de aço fina f abalho do usuário, al trave e cavalete nm, mesmo sendo	DP (Médium Density P a sintética e termo esta b, com espessura míniro o sistema holt-melt, ser into de uma caixa de te ito) modelo basculante madas elétricas (padrã icação, além de 02 por npo por toda extensão as extremidades, sendo s e 02 RJ11 ou RJ45 s attes do próprio process unente remoção da calla- tio SAE1008 de secção com corte a laser, disj de sustentação lateral	Particleboan abilizadas so ma de 0,2m ndo a mesm omada. Cai e com aberte io ABNT) e ntos para H da platafor o em chapa sendo sempe so do corte ta em evente o retangular pensando o l (02 peças)	d), com particulas sob pressão, com 251 m. O contorno do tra com raio de 2,5 m. O contorno do tra com raio de 2,5 m. tomada elétrica oura 90°, fixada ao tra recortes para coloc DMI ou USB, todos ma, confeccionada el aço fina frio SAI re está quantidade p laser na calha e assuais manutenções. I r, em tubo 30 x 50 x uso de solda e enca confeccionado em 45° para o modelo	elecionadas de made mm de espessura, re- ampo é encabeçado o miconforme a normi- confeccionada em te- aração de receptores p a os pontos sem conse em chapa de aço dot E 1008 com espessu- arara o usuário em set- tim a mesma sendo e Longarina de sustenti- 1,2mm, centralizada uxada aos pedestais aço laminado fina fr	eira de vestido, em com borda a da ABNT. moplástico rafuso auto-ara plug RJ4 ectores. Calhorada em rada 0,75mm a lado nacaixadas no ação as ao tampo, trave com io SAE 1008





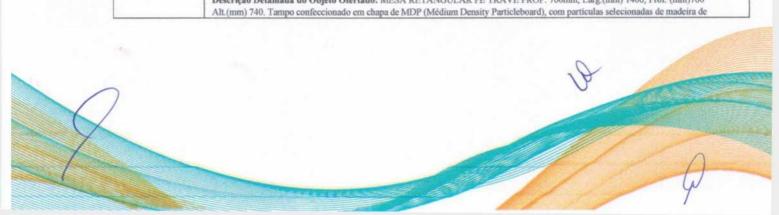








	enxague e refinador e um banho de fos camada de 120 micras, e curada em est milimétrica M6 com acabamento zinca rebite em aço com rosca milimétrica M branco, sendo assim formando um con pedestais contem sapatas niveladoras e eventuais desníveis de piso. Deverão se ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 o Certificado de garantia de 05 anos, Cei Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e 1	tufa a 200oC. Siste do amarela a mesn fé e os mesmos fix junto para uma mom PVC rigido con er apresentados os 13961:2010, ABN de pelo menos 600 rtificado de Regula	ma de fixação (m na sendo totalmen nados com parafus entagem e desmon n diâmetro de 50m seguintes laudos e T NBR 13967:20 h, ABNT NBR 10 uridade IBAMA, C	ontagem) é feit te impregnada a o em zamac con tagem da mesm am e parafuso con e certificados: A 11, ABNT NBR 443, Detalhama Certidão Negati	a através de bucha mi nas peças, nas partes r m rosca milimétrica M na sem danificar o pro entral com rosca 5/16 JBNT NBR 13966:20 8 8094 de pelo menos ento técnico de todos va de Débitos IBAM.	etálica em zamac metálicas são feita M6 com acabamen oduto. Nas extrem 5, cuja função ser- 108, ABNT NBR 1200h, ABNT N os itens da linha o A, Licença de Op	com rosca as através de atozincado aidades dos a contornar 13966:2008, BR 8095 de pertificada,
1.539.841/0001-98	ANTONIO L. B. ALVES	SIM	SIM	1.0	1.980,00	1.980,00	28/05/2024 16:23:29
09.242.923/0001-24	Modelo / Versão: —  Descrição Detalhada do Objeto Ofer Alt. (mm) 740. Tampo confeccionado reflorestamento, aglutinadas e consolidambas as faces, com filme termo prema PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, cola Em seu tampo possui recorte retangula ABS (antichamas), sendo uma peça ún atarraxante, leito com 04 recortes para ou RJ11, os mesmos recebem espelho com leito horizontal para passagem de formato triangular tanto em suas latera Em sua lateral existe recortes para 03 esquerdo. A fixação da calha se dá por rasgos das longarinas, desta mameira phorizontal (01 peça) constituída por tunão prejudicando o espaço útil de trab travamento por parafuso M6. Pedestal tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 m os mesmos são conformados e soldada soldadas ao tubo, permitindo assim o tratamento por um processo de banho enxague e refinador e um banho de fo camada de 120 micras, e curada em es milimétrica M6 com acabamento zinc rebite em aço com rosca milimétrica 1 branco, sendo assim formando um con pedestais contem sapatas niveladoras eventuais desníveis de piso. Deverão ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 8096 Certificado de garantia de 05 anos, Co Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e	em chapa de MDP dadas com resina s sado melamínico, o dada a quente pelo s ar para acoplament ica, (tampa e leito a colocação de toma para melhor aplica e cabos sob o tamp ais, como nas suas tomadas elétricas or ganchos existente sermitindo facilmento de aço fina frio alho do suaário, con trave e cavalete o m, mesmo sendo pos pelo processo M perfeito travament contendo desengrasfato de zinco, assistufia a 200oC. Sistado amarela a mes M6 e os mesmos finajunto para uma m em PVC rigido co ser apresentados os es a presentados os es 13961:2010, ABI de pelo menos 600 ertificado de Reguliar dadas es a complexitado de Reguliar dadas es a consensado so esta presentados os esta presentados os esta presentados de Reguliar dadas es a consensado de Reguliar dadas esta dada es a consensado es consensados es a consensado es esta presentados os esta presentados os esta presentados de Reguliar dadas esta dada es a consensado es esta presentados es e	(Médium Density intética e termo es com espessura mír istema holt-melt, o de uma caixa de o de uma caixa de describe de la caixa de des elétricas (pada especial de la caixa de des elétricas (pada especial de la caixa de la	Particleboard) stabilizadas sobnima de 0,2mm sendo a mesma e tomada. Caixa nete com abertur l'ito ABNT) e rosontos para HD to da plataformado em chapa de 5 sendo sempre esso do corte la dha em eventua gão retangular, e dispensando o u cal a cal (02 peças) o e e laser, sendo 4 em formato "U" e longarinas em toda para a retirado em duas ima nontagem) é fei nte impregnada so em zamac contagem da mesta me parafuso e certificados: 011, ABNT NE 0443, Detalhan Certidão Negati	, com particulas selectores com particulas selectores com 25mm. O contorno do tamp com raio de 2,5 mms tomada elétrica confa a 90°, fixada ao tamp ecortes para colocação MI ou USB, todos os a, confeccionada em ce aço fina frio SAE 10 está quantidade para ser na calha e assim a sis manutenções. Longem tubo 30 x 50 x 1,2 so de solda e encaixa confeccionado em aço 5° para o modelo travo em chapa de aço fin tubo. Todas as partes da num total dos óleiersões e secado para a ta através de bucha m nas peças, nas partes om rosca milimétrica ma sem danificar o prentral com rosca 5/1 ABNT NBR 13966:2 kR 8094 de pelo mencento técnico de todos íva de Débitos IBAM	cionadas de madei de espessura, revio é encabeçado e conforme a norma feccionada em ter los por meio de para o de receptores par pontos sem conechapa de aço dobidos com espessuro usuário em seu a mesma sendo er garina de sustenta mm, centralizada da aos pedestais telaminado fina fire e 30º para o mo la frioSAE1008 (is metálicas recebos do aço, logo para pintura eletrostá netálica em zamas metálicas são fei M6 com acabama como como como como como como como c	ira de estido, em om borda a da ABNT. moplástico rafuso auto- ura plug RJ4; ctores. Calha rada em ade 0,75mm lado enixadas nos ção s ao tampo, rave com o SAE 1008 delo cavaleta 1.9mm) em um présasa por um tica apó com rosca tas através do midades dos rá contornar 13966:2008 NBR 8095 de certificada,
V/-676-72-0100017-64	FORTAL COMERCIO ltda epp  Marca: PANDIM	ISAU	Juvi	1.0	1.70 (300	1.707,500	18:24:48
	Fabricante: PANDIM Modelo / Versão: CONFORME EDI Descrição Detalhada do Objeto Ofe		TANGULAR PÉ	TRAVE PROF	. 700mm, Larg.(mm)	1400, Prof. (mm	)700













reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE 1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008. tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desniveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

40.061.199/0001-82

DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA

SIM

SIM

1.0

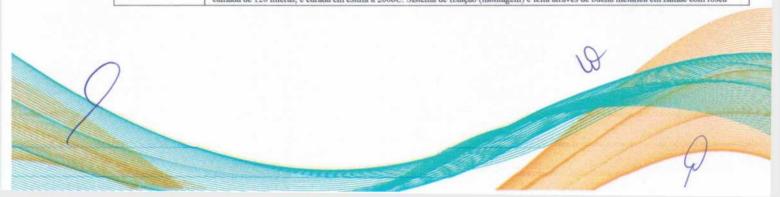
1.987,51

1.987,51

28/05/2024 09:14:56

Marea: PLENO MOVEIS Fabricante: PLENO MOVEIS Modelo / Versão: REUNIÃO

Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm, Larg.(mm) 1400, Prof. (mm)700 Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca













milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desniveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantía de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

LANCES

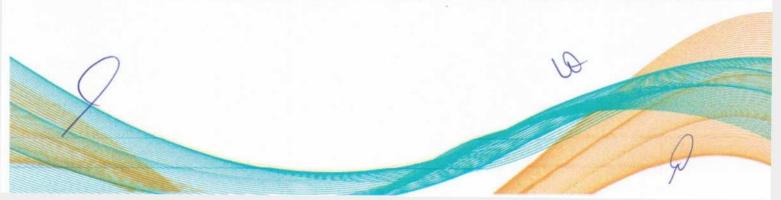
EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA		
ínício	Item aberto					
ance registrado	Lance registrado 09.485.574/0001-71 1.880,0000					
Encerramento	Item encerrado					
Encerramento	Encerrada a fase de lances					
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485,574/0001-71					
Negociação encerrada  Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF № 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.						
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\$ 1.880,00 (mil, oitocentos e oitenta reais)						
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA L'TDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71					
Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.880.00 (mil, oitocentos e oitenta reais)						

# item 47 - MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm, Larg.(mm)1200, Prof.(mm) 600, Alt. (mm) 740

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(RS)	V.TOTAL(RS)	DATA/ HORA		
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	1.0	1.865,34	1.865,34	28/05/2024 17:57:49		
	Marca: GEBB WORK Fabricante: GEBB WORK Modelo / Versão: GEBB WORK Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm, Larg.(mm)1200, Prof.(mm) 600, Alt. (mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MIDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de								















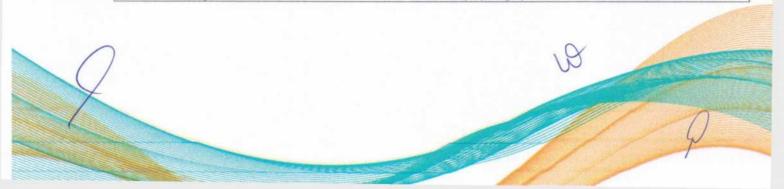
reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desniveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomía associado a ABERGO.

28/05/2024 11.539.841/0001-98 ANTONIO L. B. ALVES SIM SIM 1.0 1.860,00 1.860.00 16:23:29

Marca: MF

Fabricante: -

Modelo / Versão: --Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm, Larg.(mm)1200, Prof.(mm) 600, Alt. (mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca





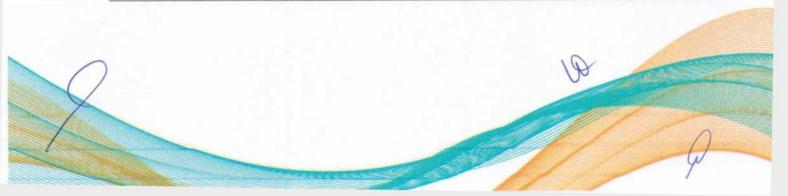








09.242.923/0001-24	milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.								
	FORTAL COMERCIO ltda epp	NÃO	SIM	1.0	1.860,00	1.860,00	28/05/2024 18:24:48		
	Modelo / Versão: CONFORME EDITA Descrição Detalhada do Objeto Ofert (mm) 740. Tampo confeccionado em ch reflorestamento, aglutinadas e consolida ambas as faces, com filme termo prensa PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colad Em seu tampo possui recorte retangular ABS (antichamas), sendo uma peça únic atarraxante, leito com 04 recortes para co ou RJ11, os mesmos recebem espelho p com leito horizontal para passagem de formato triangular tanto em suas laterais Em sua lateral existe recortes para 03 to esquerdo. A fixação da calha se dá por rasgos das longarinas, desta maneira pe horizontal (01 peça) constituída por tub não prejudicando o espaço útil de trabal travamento por parafuso M6. Pedestal t tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm os mesmos são conformados e soldados soldadas ao tubo, permitindo assim o p tratamento por um processo de banho c enxague e refinador e um banho de fosi camada de 120 micras, e curada em est milimétrica M6 com scabamento zinca rebite em aço com rosca milimétrica M branco, sendo assim formando um conj pedestais contem sapatas niveladoras e eventuais desníveis de piso. Deverão se ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 o Certificado de garantia de 05 anos, Cer Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e N	ado: MESA RE tapa de MDP (M tadas com resina sido melamínico, la a quente pelo ; para acoplamen ca, (tampa e leite colocação de tom tara melhor aplic cabos sob o tamp s, como nas suas somadas elétricas ganchos existent rmitindo facilme to de aço fina firi lho do usuário, c rave e cavalete c ta, mesmo sendo p s pelo processo h terfeito travamen tontendo desengr fato de zinco, asi ufa a 200oC. Sis do amarela a me- la e os mesmos a figunto para uma m PVC rigido c er apresentados c 13961:2010, AE de pelo menos 60 rtificado de Regu tido menos 60 rtificado de Regu tido menos 60 rtificado de Regu tido menos 60 rtificado de Regu	dedium Density Par sintética e termo es com espessura mír sistema holt-melt, sto de uma caixa de ob modelo bascular adas elétricas (pad ação, além de 02 p no por toda extensão extremidades, sen e 02 RJ11 ou RJ45 es do próprio procente remoção da ca co SAE1008 de secuom corte a laser, de sustentação later processado no corte allos es do manada de sa secum corte a laser, de sustentação later processado no corte al sen de sustentação later processado no corte al sen de secum corte a laser, de la sustentação later processado no corte al sen sendo entre pedestais e axamte a base de se sim sendo enxagua tema de fixação (n sma sendo totalme fixados com paraful contagem e desmo om diâmetro de 50 ps seguintes laudos sunt NBR 13967-2: 100, ABNT NBR 13967-2: 101, ABNT NBR 1314aridade IBAMA,	rticleboard), con stabilizadas sob nima de 0,2mm. sendo a mesma a tomada. Caixa a tele com abertura trão ABNT) e resontos para HDM do da plataforma do em chapa de 5 sendo sempre e esso do corte las dha em eventuai ção retangular, et ispensando o us al (02 peças) co e laser, sendo 45 em formato "U" e longarinas em oda para a retira do em duas ime nontagem) é feit nte impregnada so em zamae con tagem da meson mm e parafuso 6 e certificados: 2 011, ABNT NB 0443, Detalham Certidão Negati	n particulas selecion pressão, com 25mm O contorno do tamp com raio de 2,5 mm tomada elétrica condigues para colocação de 190°, fixada ao tamp cortes para colocação de 190°, fixada ao tamp cortes para colocação de 190°, fixada ao tamp cortes para colocação de 190°, fixada ao tamp caço fina frio SAE 10 está quantidade para ser na calha e assim is manutenções. Lon, mi tubo 30 x 50 x 1,2 to de solda e encaixa está para o modelo trava em chapa de aço fir tubo. Todas as parte da num total dos óle rsões e secado para la através de bucha n mas peças, nas partes mi rosca milimétrica na sem danificar o prentral com rosca 5/1 ABNT NBR 13966:2 R 8094 de pelo memento técnico de todo iva de Débitos IBAM ssociado a ABERGO	adas de madeira de espessura, reveo é encabeçado econforme a norma feccionada em ten- garina de asustenta mm, centralizada da aos pedestais telaminado fina fri- fece a 30° para o mo- fra frioSAE1008 (1) s metálicas recebe- fos do aço, logo pa- a pintura eletrostá metálica em zama- froduto. Nas extres fecusas para o mo- fecencia de como a cabama- froduto. Nas extres fecusas para o mo- fecencia de como a cabama- froduto. Nas extres fecusas para o mo- fecencia de como a cabama- froduto. Nas extres fecusas para o mo- fecencia de como a cabama- froduto. Nas extres fecusas para de como a cabama- froduto. Nas ext	e estido, em om borda da ABNT. moplástico auto- ara plug RJ45 ctores. Calha ada em ade 0,75mm. lado caixadas nos ção s ao tampo, rave com o SAE 1008, delo cavalete 1.9mm) em um pré- usa por um tica apó com		
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	1.0	1.865,34	1.865,34	09:14:50		
	Marca: PLENO MOVEIS Fabricante: PLENO MOVEIS Modelo / Versão: REUNIÃO Descrição Detalhada do Objeto Ofer (mm) 740. Tampo confeccionado em o reflorestamento, aglutinadas e consolid ambas as faces, com filme termo prens	chapa de MDP (ladas com resina	Médium Density Pa sintética e termo e	articleboard), co estabilizadas sob	om partículas selecio pressão, com 25mm	nadas de madeira n de espessura, rev	de estido, em		









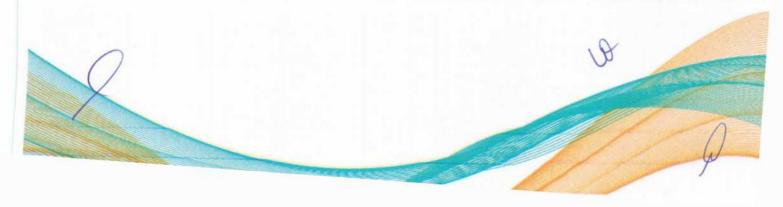




PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufia a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aco com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contomar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

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

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA		
Início	Item aberto					
Lance registrado	Lance registrado	09.485.574/0001-71	1.766,0000	29/05/2024 16:16:21		
Encerramento	Item encerrado					
Encerramento	Encerrada a fase de lances					
Negociação iniciado	Aberta negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71					
Negociação encerrada	Finalizando negociação com participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, sem registro de lances.					
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.766,00 (mil, setecentos e sessenta e seis reais)					
Habilitado	Habilitada a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71					















Declarado vencedor

Declarado vencedor a participante PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 09.485.574/0001-71, no valor de RS 1.766,00 (mil, setecentos e sessenta e seis reais)

03/06/2024 11:09:51

# item 48 - MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 1000, Prof.(mm) 600, Alt. (mm) 740

**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(RS)	V.TOTAL(RS)	DATA/ HORA		
09.485.574/0001-71	PROHOSPITAL COMERCIO HOLANDA LTDA	NÃO	NÃO	1.0	1.797,95	1.797,95	28/05/2024 17:57:49		
	Marca: GEBB WORK  Fabricante: GEBB WORK  Modelo / Versão: GEBB WORK  Descrição Detalhada do Objeto Of  Alt.(mm) 740. Tampo confeccionade reflorestamento, aglutinadas e consol ambas as faces, com filme termo pre PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, co Em seu tampo possui recorte retangu ABS (antichamas), sendo uma peça e atarraxante, leito com 04 recortes para ou RJ11, os mesmos recebem espelh com leito horizontal para passagem o formato triangular tanto em suas late Em sua lateral existe recortes para 03 esquerdo. A fixação da calha se dá p rasgos das longarinas, desta maneira horizontal (01 peça) constituída por o não prejudicando o espaço útil de tra travamento por parafuso M6. Pedest tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 n os mesmos são conformados e soldas soldadas ao tubo, permitindo assim o tratamento por um processo de banh enxague e refinador e um banho de f camada de 120 micras, e curada em milimétrica M6 com acabamento zin rebite em aço com rosca milimétrica branco, sendo assim formando um c pedestais contem sapatas niveladora eventuais desníveis de piso. Deverão ABNT NBR 15786:2010 ABNT NB pelo menos 1200h, ABNT NBR 809 Certificado de garantia de 05 anos, O Ambiental, FSC, Catálogo em PDF o	o em chapa de MI lidadas com resin nsado melamínico nada a quente pel alar para acoplamía cinida, (tampa e le ra colocação de to ra para melhor api de cabos sob o tar rais, como nas sus de tomadas elétrica or ganchos existes permitindo facilir tubo de aço fina f abalho do usuário, al trave e cavalete nm, mesmo sendo dos pelo processo o perfeito travame o contendo desen, fosfato de zinco, a estufa a 200oC. S cado amarela a m M6 e os mesmos o milmto para uma s em PVC rígido o ser apresentados uR 13961:2010, A 6 de pelo menos o Certificado de Rej	DP (Médium Density P a sintética e termo esta o, com espessura minimo sistema holt-melt, seinto de uma caixa de traito) modelo basculante madas elétricas (padrălicação, além de 02 por apo por toda extensão as extremidades, sendo as extremidades de secção com corte a laser, dispidades de sustentação lateral de processado no corte la MIG, com suporte em mito entre pedestais e la graxante a base de sodissim sendo enxaguado istema de fixação (moi esma sendo totalimente fixados com parafuso montagem e desmonta com diâmetro de 50 m os seguintes laudos e a BNT NBR 13967:201600h, ABNT NBR 104 gularidade IBAMA, Co	carticleboard shilizadas so ma de 0,2mm ndo a mesm omada. Cam e com abertu o ABNT) e ntos para HI da plataforn o em chapa e endo sempr so do corte a em eventu o retangular pensando o (02 peças) aser, sendo a formato et a para a reti e em duas in ntagem) é fi e impregnad em zamac em e parafuso en en etificados 1, ABNT N 43, Detalha ertidão Neg	d), com partículas sob pressão, com 25mm. O contorno do ta na com raio de 2,5 mm. O contorno do tana com raio de 2,5 mm. O contorno do tana com raio de 2,5 mm. O contorno do tana com raio de 2,5 mm. O contorno do tana confeccionada e de aço fina frio SAF de está quantidade polaser na calha e assinais manutenções. Le,em tubo 30 x 50 x uso de solda e enca confeccionado em a 45° para o modelo tudo do tudo do tudo do mersões e secado pareita através de buch la nas peças, nas par com rosca milimétrisma sem danificar co central com rosca e calabal. Tabal Safa Bara 1988 1996 BBR 8094 de pelo memento técnico de to ativa de Débitos IB.	elecionadas de made am de espessura, rev mpo é encabeçado o innconforme a norma onfeccionada em ter mpo por meio de pa ação de receptores pr os pontos sem cone in chapa de aço dob il 1008 com espessurara o usuário em seu in a mesma sendo er ongarina de sustenta 1,2mm, centralizada ixada aos pedestais ta aço laminado fina fri rave e 30º para o mo fina frioSAE 1008 () res metálicas receb óleos do aço, logo para a pintura eletrostá a metálica em zamas tes metálicas são fei ica M6 com acabama o produto. Nas extrer 5/16, cuja função se 6/2008, ABNT NBR emos 1200h, ABNT LECENT de servicio em emos emos em emos emos emos emos emos emos emos emos	ira de estido, em om borda a da ABNT. moplástico rafuso auto- ura plug RJ45 ctores. Calha rada em ade 0,75mm. lado acaixadas nos ção s ao tampo, rave com o SAE 1008, delo cavalete 1.9mm) em um présasa por um tica apó com com rosca tas através de midades dos rá contornar 13966:2008. NBR 8095 de certificada,		
09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO ltda epp	NÃO	SIM	1.0	1.790,00	1.790,00	28/05/2024 18:24:48		
	Marca: PANDIM Fabricante: PANDIM Modelo / Versão: CONFORME EDITAL Descrição Detathada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 1000, Prof.(mm) 600, Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda								













PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espetho para methor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rigido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 dc pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 dc pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

11.539.841/0001-98 ANTONIO L. B. ALVES SIM SIM 1.0 1.790,00 1.790,00 28/05/2024 16:23:29

Marca: MF

Fabricante: -

Modelo / Versão: --

Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 1000, Prof.(mm) 600, Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com particulas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mmconforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessurade 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45º para o modelo trave e 30º para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frioSAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um prétratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática apó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamentozincado

