


Edital de Pregão Presencial Nº 18
Ata da Sessão Pública do Pregão Presencial

Reuniram-se no dia 04/11/2021, as 08:34:17, na CONSORCIO INTERM. SANEAMENTO AMBIENTAL-MEIO OESTE, o PREGOEIRO e sua equipe de apoio, designados pelo(a) Resolução 03/2021 com o objetivo de Equipe de Licitação Permanente, tratando do Edital de Pregão Presencial Nº 18 destinado a Registro de Preços para futura e eventual aquisição de peças para manutenção de poços profundos nos municípios consorciados, às expensas de cada prestador..

Abaixo segue os licitantes classificados e que participaram da licitação:


277 SO LUZ COMERCIO DE MATERIAIS ELETRICOS E HIDRAULIC

CNPJ: 07.038.642/0001-29

M

B

Edital de Pregão Presencial Nº 18
Ata da Sessão Pública do Pregão Presencial

LOTE 1

Participaram deste lote os licitantes abaixo selecionados mediante os critérios de classificação no artigo 4 da lei 10.520/02, com suas respectivas propostas:

Código	Fornecedor	Credenciado	Descto (%)	Valor da Proposta (R\$)
277	SO LUZ COMERCIO DE MATERIAIS ELETRICOS E HIDRAULIC	Sim	0,0000	1.287.958,5000

M



Edital de Pregão Presencial Nº 18
Ata da Sessão Pública do Pregão Presencial

Código	Descrição do Material	Qtd.Cotada
3567	<u>CABO PP SUBMERSÍVEL, 3 X 6 MM², 06/1KV. CONDUTOR FORMADO POR FIOS DE COBRE NU, TÊMPERA MOLE, ENCORDAMENTO CLASSE 4 OU CLASSE 5. ISOLAÇÃO DE HEPR 90°C - COMPOSTO TERMOFIXO EXTRUDADO À BASE DE ETILENOPROPILENO, COBERTURA DE PVC/ST2 90°C - COMPOSTO TERMOPLÁSTICO EXTRUDADO À BASE DE POLICLORETO DE VINILA, CONFORME NBR 7296.</u>	1900,000
3568	<u>CABO PP SUBMERSÍVEL, 3 X 10 MM², 06/1KV. CONDUTOR FORMADO POR FIOS DE COBRE NU, TÊMPERA MOLE, ENCORDAMENTO CLASSE 4 OU CLASSE 5. ISOLAÇÃO DE HEPR 90°C - COMPOSTO TERMOFIXO EXTRUDADO À BASE DE ETILENOPROPILENO, COBERTURA DE PVC/ST2 90°C - COMPOSTO TERMOPLÁSTICO EXTRUDADO À BASE DE POLICLORETO DE VINILA, CONFORME NBR 7296.</u>	2400,000
3569	<u>CABO PP SUBMERSÍVEL, 3 X 16 MM², 0,6/1KV. CONDUTOR FORMADO POR FIOS DE COBRE NU, TÊMPERA MOLE, ENCORDAMENTO CLASSE 4 OU CLASSE 5. ISOLAÇÃO DE HEPR 90°C - COMPOSTO TERMOFIXO EXTRUDADO À BASE DE ETILENOPROPILENO, COBERTURA DE PVC/ST2 90°C - COMPOSTO TERMOPLÁSTICO EXTRUDADO À BASE DE POLICLORETO DE VINILA, CONFORME NBR 7296.</u>	1100,000
3570	<u>CABO FLEXÍVEL 25 MM², PRETO, ISOLAÇÃO 0,6/1KV - 90° - HEPR, ISOLAÇÃO EM COMPOSTO TERMO FIXO ATENDENDO A NORMA NBR 6251 PARA O TIPO HEPR (EPR/B), COBERTURA EM COMPOSTO TERMOPLÁSTICO POLIVINÍLICO ATENDENDO A NORMA NBR 6251</u>	100,000
3571	<u>CABO FLEXÍVEL 50 MM², PRETO, ISOLAÇÃO 0,6/1KV - 90° - HEPR, ISOLAÇÃO EM COMPOSTO TERMO FIXO ATENDENDO A NORMA NBR 6251 PARA O TIPO HEPR (EPR/B), COBERTURA EM COMPOSTO TERMOPLÁSTICO POLIVINÍLICO ATENDENDO A NORMA NBR 6251.</u>	100,000
3572	<u>CHAVE ESTÁTICA (SOFT START) DE 17A (CHAVE PARTIDA SUAVE COM PROTEÇÃO DE SOBRECARGA NO MOTOR BAY PASS INTEGRADO COM CONTROLE DE RAMPA DE PARADA) CHAVE ESTÁTICA PROJETADA PARA CONTROLE DE ACELERAÇÃO E DE DESACELERAÇÃO, CONTROLE E PROTEÇÃO NAS 3 FASES, PRÓPRIA PARA ACIONAMENTO DE MOTOR ELÉTRICO DE INDUÇÃO TRIFÁSICO, 380 VOLTS, FREQUÊNCIA NOMINAL DE 60 HZ, II PÓLOS (3500 RPM). ESTE COMPONENTE DEVERÁ TER AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO EM 200/220 VCA - 460/575 VCA, FREQUÊNCIA 60 HZ, ELETRÔNICA COM FONTE CHAVEADA, SAÍDAS DE RELÉ, ENTRADAS DE COMANDO, BAY-PASS INTERNO, PROTEÇÃO CONTRA: SOBRECARGA, FALHA NO TIRISTOR, FALHA DE REDE DE FORNECIMENTO DE ENERGIA, FALHAS NO APARELHO E ROTOR BLOQUEADO, RAMPA DE TENSÃO COM IMPULSO DE ARRANQUE, DEVERÁ POSSUIR MODO DE OPERAÇÃO DE ECONOMIA DE ENERGIA E FUNÇÃO PUMP CONTROL, TEMPERATURA DE TRABALHO DE 55 GRAUS CELSIUS EM AC-3. A CHAVE ESTÁTICA DEVE TER A POSSIBILIDADE DE PROGRAMAR NO MÍNIMO OS SEGUINTE PARÂMETROS: AJUSTES DE CORRENTE DO MOTOR; CLASSE TÉRMICA DO MOTOR; FATOR DE SERVIÇO; CORRENTE NOMINAL DA CHAVE; TENSÃO NOMINAL DE LINHA; AUTO RESET DE ERROS E AUTO RESET DA MEMÓRIA TÉRMICA; TENSÃO INICIAL DA RAMPA DE ACELERAÇÃO; TEMPO DE RAMPA DE ACELERAÇÃO; E DESACELERAÇÃO, LIMITE DECORRENTE DE PARTIDA; SOBRE CORRENTE IMEDIATA. A CHAVE ESTÁTICA DEVE ESTAR EM CONFORMIDADE OU NORMATIZADO PELA UL 508 - EQUIPAMENTOS DE CONTROLE INDUSTRIAL, A IEC 60947-4-2, EMC DIRETIVA 89/336 E EEC - AMBIENTAL INDUSTRIAL, MODELO DE REFERÊNCIA - SSW 007/17 AMPERES.</u>	10,000
3573	<u>CHAVE ESTÁTICA (SOFT START) DE 45A (CHAVE DE PARTIDA SUAVE COM PROTEÇÃO DE SOBRECARGA NO MOTOR BAY PASS INTEGRADO COM CONTROLE DE RAMPA DE PARADA) CHAVE ESTÁTICA PROJETADA PARA CONTROLE DE ACELERAÇÃO E DE DESACELERAÇÃO, CONTROLE E PROTEÇÃO NAS 3 FASES, PRÓPRIA PARA ACIONAMENTO DE MOTOR ELÉTRICO DE INDUÇÃO TRIFÁSICO, 380 VOLTS, FREQUÊNCIA NOMINAL DE 60 HZ, II PÓLOS (3500 RPM). ESTE COMPONENTE DEVERÁ TER AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO EM 200/220 VCA - 460/575 VCA, FREQUÊNCIA 60 HZ, ELETRÔNICA COM FONTE CHAVEADA, SAÍDAS DE RELÉ, ENTRADAS DE COMANDO, BAY-PASS INTERNO, PROTEÇÃO CONTRA: SOBRECARGA, FALHA NO TIRISTOR, FALHA DE REDE DE FORNECIMENTO DE ENERGIA, FALHAS NO APARELHO E ROTOR BLOQUEADO, RAMPA DE TENSÃO COM IMPULSO DE ARRANQUE, DEVERÁ POSSUIR MODO DE OPERAÇÃO DE ECONOMIA DE ENERGIA E FUNÇÃO PUMP CONTROL, TEMPERATURA DE TRABALHO DE 55 GRAUS CELSIUS EM AC-3. A CHAVE ESTÁTICA DEVE TER A POSSIBILIDADE DE PROGRAMAR NO MÍNIMO OS SEGUINTE PARÂMETROS: AJUSTES DE CORRENTE DO MOTOR; CLASSE TÉRMICA DO MOTOR; FATOR DE SERVIÇO; CORRENTE NOMINAL DA CHAVE; TENSÃO NOMINAL DE LINHA; AUTO RESET DE ERROS E AUTO RESET DA MEMÓRIA TÉRMICA; TENSÃO INICIAL DA RAMPA DE ACELERAÇÃO; TEMPO DE RAMPA DE ACELERAÇÃO; E DESACELERAÇÃO, LIMITE DECORRENTE DE PARTIDA; SOBRE CORRENTE IMEDIATA. A CHAVE ESTÁTICA DEVE ESTAR EM CONFORMIDADE OU NORMATIZADO PELA UL 508 - EQUIPAMENTOS DE CONTROLE INDUSTRIAL, A IEC 60947-4-2, EMC DIRETIVA 89/336 E EEC - AMBIENTAL INDUSTRIAL, MODELO DE REFERÊNCIA - SSW 007/45 AMPERES.</u>	12,000

M

Edital de Pregão Presencial Nº 18
Ata da Sessão Pública do Pregão Presencial

Código	Descrição do Material	Qtd.Cotada
3574	<u>CHAVE ESTATICA (SOFT START) DE 85A (CHAVE PARTIDA SUAVE C/ PROTEÇÃO DE SOBRECARGA NO MOTOR BAY PASS INTEGRADO C/ CONTROLE DE RAMPA DE PARADA). CHAVE ESTATICA FORNECIDA COM IHM, PROJETADA PARA CONTROLE DE ACELERAÇÃO E DE DESACELERAÇÃO, CONTROLE E PROTEÇÃO NAS 3 FASES, PRÓPRIA PARA ACIONAMENTO DE MOTOR ELÉTRICO DE INDUÇÃO TRIFÁSICO, 380 VOLTS, FREQUÊNCIA NOMINAL DE 60 HZ, II PÓLOS (3500 RPM). ESTE COMPONENTE DEVERÁ TER AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO EM 200/220 VCA - 460/575 VCA, FREQUÊNCIA 60 HZ, ELETRÔNICA COM FONTE CHAVEADA, SAÍDAS DE RELÉ, ENTRADAS DE COMANDO, BAY-PASS INTERNO, PROTEÇÃO CONTRA: SOBRECARGA, FALHA NO TIRISTOR, FALHA DE REDE DE FORNECIMENTO DE ENERGIA, FALHAS NO APARELHO E ROTOR BLOQUEADO, RAMPA DE TENSÃO COM IMPULSO DE ARRANQUE, DEVERÁ POSSUIR MODO DE OPERAÇÃO DE ECONOMIA DE ENERGIA E FUNÇÃO PUMP CONTROL, TEMPERATURA DE TRABALHO DE 55 GRAUS CELSIUS EM AC-3. A CHAVE ESTATICA DEVE TER A POSSIBILIDADE DE PROGRAMAR NO MÍNIMO OS SEGUINTE PARÂMETROS: AJUSTES DE CORRENTE DO MOTOR; CLASSE TÉRMICA DO MOTOR; FATOR DE SERVIÇO; CORRENTE NOMINAL DA CHAVE; TENSÃO NOMINAL DE LINHA; AUTO RESET DE ERROS E AUTO RESET DA MEMÓRIA TÉRMICA; TENSÃO INICIAL DA RAMPA DE ACELERAÇÃO; TEMPO DE RAMPA DE ACELERAÇÃO; E DESACELERAÇÃO, LIMITE DECORRENTE DE PARTIDA; SOBRE CORRENTE IMEDIATA. A CHAVE ESTATICA DEVE ESTAR EM CONFORMIDADE OU NORMATIZADO PELA UL 508 - EQUIPAMENTOS DE CONTROLE INDUSTRIAL, A IEC 60947-4-2, EMC DIRETIVA 89/336 E EEC - AMBIENTAL INDUSTRIAL, MODELO DE REFERÊNCIA - SSW 007/85 AMPERES.</u>	5,000
3575	<u>CONTATOR TRIFÁSICO DE 12ª, CONFORME ABNT NBR IEC 60529:2017</u>	38,000
3576	<u>CONTATOR TRIFÁSICO DE 18ª, CONFORME ABNT NBR IEC 60529:2017</u>	38,000
3577	<u>CONTATOR TRIFÁSICO DE 25A, CONFORME ABNT NBR IEC 60529:2017</u>	38,000
3578	<u>CONTATOR TRIFÁSICO DE 32A, CONFORME ABNT NBR IEC 60529:2017</u>	38,000
3579	<u>CONTATOR TRIFÁSICO DE 80A, CONFORME ABNT NBR IEC 60529:2017</u>	10,000
3580	<u>KIT MÓDULO INTERFACE REMOTA PARA SSW 007, PARA INSTALAÇÃO NA PORTA DO QCM, COMPOSTO POR: IHM, CABO, INTERFACE PARA IHM REMOTA.</u>	11,000
3581	<u>MINI DISJUNTOR TRIFÁSICO 40A/380V, CONFORME NBR NM 60898 E NBR IEC 60947-2</u>	30,000
3582	<u>MINI DISJUNTOR TRIFÁSICO 50A/380V, CONFORME NBR NM 60898 E NBR IEC 60947-2</u>	29,000
3583	<u>MINI DISJUNTOR TRIFÁSICO 80A/380V, CONFORME NBR NM 60898 E NBR IEC 60947-2</u>	9,000
3584	<u>DISJUNTOR MONOFÁSICO 10A /200V, CONFORME NBR NM 60898 E NBR IEC 60947-2</u>	25,000
3585	<u>DISPOSITIVO DE PROTEÇÃO COM SURTO DE TENSÃO (DPS), CLASSE II, 275 VOLTS, PARA TRILHO DIN, CONFORME NBR IEC 61643-1</u>	65,000
3586	<u>RELE DE SOBRECARGA DE 8-12,5A, CONFORME ABNT NBR IEC / IEC 60 947-1; ABNT NBR IEC / IEC 60 947-4-1</u>	38,000
3587	<u>RELE DE SOBRECARGA DE 12-18A, CONFORME ABNT NBR IEC / IEC 60 947-1; ABNT NBR IEC / IEC 60 947-4-1</u>	38,000
3588	<u>RELE DE SOBRECARGA DE 17-25A, CONFORME ABNT NBR IEC / IEC 60 947-1; ABNT NBR IEC / IEC 60 947-4-1</u>	38,000
3589	<u>RELE DE SOBRECARGA DE 30-40A, CONFORME ABNT NBR IEC / IEC 60 947-1; ABNT NBR IEC / IEC 60 947-4-1</u>	10,000
3590	<u>RELE DE FALTA DE FASE 220V-380V, CONFORME ABNT NBR IEC / IEC 60 947-1; ABNT NBR IEC / IEC 60 947-4-1</u>	35,000
3591	<u>LUVA GALVANIZADA, PRESSÃO DE SERVIÇO DE 25 KGF/CM², FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES COM ROSCA INTERNA (FÊMEA), ROSCAS CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242, NECESSÁRIO A APRESENTAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO DA ABNT PELO FABRICANTE, 1 1/2".</u>	90,000
3592	<u>LUVA GALVANIZADA, PRESSÃO DE SERVIÇO DE 25 KGF/CM², FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES COM ROSCA INTERNA (FÊMEA), ROSCAS CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242, NECESSÁRIO A APRESENTAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO DA ABNT PELO FABRICANTE, 2".</u>	200,000
3593	<u>LUVA GALVANIZADA, PRESSÃO DE SERVIÇO DE 25 KGF/CM², FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES COM ROSCA INTERNA (FÊMEA), ROSCAS CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242, NECESSÁRIO A APRESENTAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO DA ABNT PELO FABRICANTE, 2 1/2".</u>	30,000

M

h

ES

Edital de Pregão Presencial Nº 18
Ata da Sessão Pública do Pregão Presencial

Código	Descrição do Material	Qtd.Cotada
3594	<u>NÍPEL GALVANIZADO 1 1/2", FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES, UMA COM ROSCA EXTERNA (MACHO), ROSCAS CONFORME A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	43,000
3595	<u>NÍPEL GALVANIZADO 2", FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES, UMA COM ROSCA EXTERNA (MACHO), ROSCAS CONFORME A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	53,000
3596	<u>NÍPEL GALVANIZADO 2 1/2", FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES, UMA COM ROSCA EXTERNA (MACHO), ROSCAS CONFORME A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	15,000
3597	<u>VÁLVULA DE GAVETA CORPO EM BRONZE 1 1/2", CONFORME ASTM B 61/62</u>	15,000
3598	<u>VÁLVULA DE GAVETA EM BRONZE 2", CONFORME ASTM B 61/62</u>	30,000
3599	<u>VÁLVULA DE GAVETA EM BRONZE 2 1/2", CONFORME ASTM B 61/62</u>	7,000
3600	<u>TE GALVANIZADO 1 1/2", FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES COM ROSCA INTERNA (FÊMEA) BSP PARALELA, TANTO NO TRAMO PRINCIPAL QUANTO NA DERIVAÇÃO, ROSCAS CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7 - 1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	15,000
3601	<u>TE GALVANIZADO 2", FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES COM ROSCA INTERNA (FÊMEA) BSP PARALELA, TANTO NO TRAMO PRINCIPAL QUANTO NA DERIVAÇÃO, ROSCAS CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7 - 1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	43,000
3602	<u>TE GALVANIZADO 2 1/2" FABRICADO A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES COM ROSCA INTERNA (FÊMEA) BSP PARALELA, TANTO NO TRAMO PRINCIPAL QUANTO NA DERIVAÇÃO, ROSCAS CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7 - 1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	15,000
3603	<u>TAMPA PRÓPRIA PARA USO EM POÇO ARTESIANO REFORÇADA 6", CONFORME NBR 12244</u>	15,000
3604	<u>TAMPA PRÓPRIA PARA USO EM POÇO ARTESIANO REFORÇADA 8", CONFORME NBR 12244</u>	9,000
3605	<u>TAMPA PRÓPRIA PARA USO EM POÇO ARTESIANO REFORÇADA 14", CONFORME NBR 12244</u>	2,000
3606	<u>TIMER TEMPORIZADOR ANALÓGICO BIVOLT PROGRAMÁVEL, FUNÇÃO TIMER - LIGA E DESLIGA NO TEMPO PROGRAMADO, FONTE COM RESISTÊNCIA A VARIACÕES DA TENSÃO DA REDE ELÉTRICA, PLUGUE E TOMADA DIMENSIONADO CONFORME NORMA NBR 14136.</u>	36,000
3607	<u>UNIÃO GALVANIZADA 1 1/2", UNIÃO DE ASSENTO CÔNICO, PARA CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, FABRICADA A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES, COM ROSCA INTERNA (FÊMEA), ROSCA CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, ASSENTO CÔNICO FABRICADO A PARTIR DE LIGA DE BRONZE, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	30,000
3608	<u>UNIÃO GALVANIZADA 2", UNIÃO DE ASSENTO CÔNICO, PARA CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, FABRICADA A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES, COM ROSCA INTERNA (FÊMEA), ROSCA CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, ASSENTO CÔNICO FABRICADO A PARTIR DE LIGA DE BRONZE, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	43,000

Edital de Pregão Presencial Nº 18
 Ata da Sessão Pública do Pregão Presencial

Código	Descrição do Material	Qtd.Cotada
3609	<u>UNIÃO GALVANIZADA 2 1/2". UNIÃO DE ASSENTO CÔNICO, PARA CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, FABRICADA A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES, COM ROSCA INTERNA (FÊMEA), ROSCA CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, ASSENTO CÔNICO FABRICADO A PARTIR DE LIGA DE BRONZE, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242.</u>	8,000
3610	<u>TUBO GALVANIZADO 1 1/2". TUBO DE AÇO SOLDADO POR ALTA FREQUÊNCIA E PRODUZIDO A PARTIR DE AÇO SAE 1008 OU SAE 1010 NO MÍNIMO, ATENDENDO ÀS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA DA ABNT NBR 5580-P, DIN 2440, NM 271 E ASTM A53, DESTINADOS À CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, EXTREMIDADES ROSCADAS, ROSCA EXTERNA (MACHO) -- BSP CÔNICA, ISENTA DE IMPERFEIÇÕES, CONFORMES COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO (IMERSÃO A QUENTE) COM APLICAÇÃO MÍNIMA DO REVESTIMENTO DE 400 G/M², DEVENDO O REVESTIMENTO SER UNIFORME E ADERENTE, SEM FALHAS E EXCESSOS EM TODA SUA EXTENSÃO, O TUBO A SER FORNECIDO DEVERÁ TER CERTIFICAÇÃO DE ENSAIO DE UNIFORMIDADE DA CAMADA DE REVESTIMENTO, MASSA DA CAMADA DE REVESTIMENTO PROTETOR DE ZINCO, ENSAIO HIDROSTÁTICO E ENSAIO DE EDDY CURRENT. O COMPRIMENTO DOS TUBOS DEVERÁ SER DE 6,00 M E A ESPESSURA SERÁ AQUELA INDICADA EM NORMA PARA TUBOS DE APLICAÇÃO CLASSE MÉDIA, NECESSÁRIO A APRESENTAÇÃO AO ENTE CONSORCIADO DA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO DA ABNT PELO FABRICANTE.</u>	160,000
3611	<u>TUBO GALVANIZADO 2". TUBO DE AÇO SOLDADO POR ALTA FREQUÊNCIA E PRODUZIDO A PARTIR DE AÇO SAE 1008 OU SAE 1010 NO MÍNIMO, ATENDENDO ÀS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA DA ABNT NBR 5580-P, DIN 2440, NM 271 E ASTM A53, DESTINADOS À CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, EXTREMIDADES ROSCADAS, ROSCA EXTERNA (MACHO) -- BSP CÔNICA, ISENTA DE IMPERFEIÇÕES, CONFORMES COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO (IMERSÃO A QUENTE) COM APLICAÇÃO MÍNIMA DO REVESTIMENTO DE 400 G/M², DEVENDO O REVESTIMENTO SER UNIFORME E ADERENTE, SEM FALHAS E EXCESSOS EM TODA SUA EXTENSÃO, O TUBO A SER FORNECIDO DEVERÁ TER CERTIFICAÇÃO DE ENSAIO DE UNIFORMIDADE DA CAMADA DE REVESTIMENTO, MASSA DA CAMADA DE REVESTIMENTO PROTETOR DE ZINCO, ENSAIO HIDROSTÁTICO E ENSAIO DE EDDY CURRENT. O COMPRIMENTO DOS TUBOS DEVERÁ SER DE 6,00 M E A ESPESSURA SERÁ AQUELA INDICADA EM NORMA PARA TUBOS DE APLICAÇÃO CLASSE MÉDIA, NECESSÁRIO A APRESENTAÇÃO AO ENTE CONSORCIADO DA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO DA ABNT PELO FABRICANTE.</u>	403,000
3612	<u>TUBO GALVANIZADO 2 ½". TUBO DE AÇO SOLDADO POR ALTA FREQUÊNCIA E PRODUZIDO A PARTIR DE AÇO SAE 1008 OU SAE 1010 NO MÍNIMO, ATENDENDO ÀS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA DA ABNT NBR 5580-P, DIN 2440, NM 271 E ASTM A53, DESTINADOS À CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, EXTREMIDADES ROSCADAS, ROSCA EXTERNA (MACHO) -- BSP CÔNICA, ISENTA DE IMPERFEIÇÕES, CONFORMES COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO (IMERSÃO A QUENTE) COM APLICAÇÃO MÍNIMA DO REVESTIMENTO DE 400 G/M², DEVENDO O REVESTIMENTO SER UNIFORME E ADERENTE, SEM FALHAS E EXCESSOS EM TODA SUA EXTENSÃO, O TUBO A SER FORNECIDO DEVERÁ TER CERTIFICAÇÃO DE ENSAIO DE UNIFORMIDADE DA CAMADA DE REVESTIMENTO, MASSA DA CAMADA DE REVESTIMENTO PROTETOR DE ZINCO, ENSAIO HIDROSTÁTICO E ENSAIO DE EDDY CURRENT. O COMPRIMENTO DOS TUBOS DEVERÁ SER DE 6,00 M E A ESPESSURA SERÁ AQUELA INDICADA EM NORMA PARA TUBOS DE APLICAÇÃO CLASSE PESADA, NECESSÁRIO A APRESENTAÇÃO AO ENTE CONSORCIADO DA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO DA ABNT PELO FABRICANTE.</u>	23,000
3613	<u>VÁLVULA RETENÇÃO HORIZONTAL 1 ½", CONFORME NBR 15055, CLASSE 160 MCA. COMPOSIÇÃO: LIGAS DE COBRE, PAPELÃO HIDRÁULICO.</u>	32,000
3614	<u>VÁLVULA RETENÇÃO HORIZONTAL 2", CONFORME NBR 15055, CLASSE 160 MCA. COMPOSIÇÃO: LIGAS DE COBRE, PAPELÃO HIDRÁULICO. MEDIDA DE LARGURA 130 MM. A MEDIDA DE LARGURA É ESSENCIAL PARA GARANTIR A MONTAGEM NO BARRILETE EXISTENTE. DEVE CONTER NO CORPO A DESCRIÇÃO DA MARCA, CLASSE DE PRESSÃO E TAMANHO. DESCRIÇÃO ACRESCENTADA PELO SIMAE JHL</u>	43,000
3615	<u>VÁLVULA RETENÇÃO HORIZONTAL 2 ½", CONFORME NBR 15055, CLASSE 160 MCA. COMPOSIÇÃO: LIGAS DE COBRE, PAPELÃO HIDRÁULICO MEDIDA DE LARGURA 155 MM. A MEDIDA DE LARGURA É ESSENCIAL PARA GARANTIR A MONTAGEM NO BARRILETE EXISTENTE. DEVE CONTER NO CORPO A DESCRIÇÃO DA MARCA, CLASSE DE PRESSÃO E TAMANHO.</u>	7,000
3616	<u>VÁLVULA DE RETENÇÃO INTERMEDIÁRIA 2". DEVERÁ POSSUIR CORPO EM FERRO FUNDIDO NODULAR, SENDO PROJETADA PARA EVITAR O GOLPE DE ARIETE, PODENDO TER POSIÇÃO DE TRABALHO NA VERTICAL OU HORIZONTAL;</u>	28,000
3617	<u>VÁLVULA DE RETENÇÃO INTERMEDIÁRIA 2 ½". DEVERÁ POSSUIR CORPO EM FERRO FUNDIDO NODULAR, SENDO PROJETADA PARA EVITAR O GOLPE DE ARIETE, PODENDO TER POSIÇÃO DE TRABALHO NA VERTICAL OU HORIZONTAL;</u>	6,000

M
 B

Edital de Pregão Presencial Nº 18
Ata da Sessão Pública do Pregão Presencial

Código	Descrição do Material	Qtd.Cotada
3618	<u>INDICADOR DIGITAL DE MULTIVARIÁVEIS 96X96MM. O ENDEREÇAMENTO DE MEMÓRIAS DE MASSA DEVEM SER OS MESMOS AOS EXISTENTES NO SIMAE. INDICADOR DIGITAL DE MULTIVARIÁVEIS PROVIDO DE SAÍDA SERIAL RS 485, COM NO MÍNIMO AS SEGUINTE MEDICÇÕES: CORRENTE, TENSÃO DE LINHA, TENSÃO DE FASE, POTÊNCIA ATIVA, POTÊNCIA REATIVA, FATOR DE POTÊNCIA, POTÊNCIA ATIVA TOTAL, POTÊNCIA REATIVA TOTAL, FATOR DE POTÊNCIA TOTAL, POTÊNCIA APARENTE TOTAL, ENERGIA ATIVA CONSUMIDA, DEMANDA DE POTÊNCIA ATIVA, FREQUÊNCIA. CONFORME O MODELO QCM PODEMOS SOLICITAR UM MODELO ESPECÍFICO DE MULTIINDICADOR. MODELOS DE REFERÊNCIA -IDM 96 - ABB / PAC 3100/3200 SIEMENS / PH3100 - ALTUS.</u>	21,000
3619	<u>CABO PP SUBMERSÍVEL, 3 X 2,5 MM², 06/1KV, CONDUTOR FORMADO POR FIOS DE COBRE NU, TÊMPERA MOLE, ENCORDAMENTO CLASSE 4 OU CLASSE 5. ISOLAÇÃO DE HEPR 90°C - COMPOSTO TERMOFIXO EXTRUDADO À BASE DE ETILENOPROPILENO, COBERTURA DE PVC/ST2 90°C - COMPOSTO TERMOPLÁSTICO EXTRUDADO À BASE DE POLICLORETO DE VINILA, CONFORME NBR 7296.</u>	600,000
3620	<u>CABO PP SUBMERSÍVEL, 3 X 4 MM², 06/1KV, CONDUTOR FORMADO POR FIOS DE COBRE NU, TÊMPERA MOLE, ENCORDAMENTO CLASSE 4 OU CLASSE 5. ISOLAÇÃO DE HEPR 90°C - COMPOSTO TERMOFIXO EXTRUDADO À BASE DE ETILENOPROPILENO, COBERTURA DE PVC/ST2 90°C - COMPOSTO TERMOPLÁSTICO EXTRUDADO À BASE DE POLICLORETO DE VINILA, CONFORME NBR 7296</u>	600,000
3621	<u>CHAVE ESTÁTICA (SOFT START) DE 80A (CHAVE DE PARTIDA SUAVE COM PROTEÇÃO DE SOBRECARGA NO MOTOR BAY PASS INTEGRADO COM CONTROLE DE RAMPA DE PARADA) CHAVE ESTÁTICA PROJETADA PARA CONTROLE DE ACELERAÇÃO E DE DESACELERAÇÃO, CONTROLE E PROTEÇÃO NAS 3 FASES, PRÓPRIA PARA ACIONAMENTO DE MOTOR ELÉTRICO DE INDUÇÃO TRIFÁSICO, 380 VOLTS, FREQUÊNCIA NOMINAL DE 60 HZ, II PÓLOS (3500 RPM), ESTE COMPONENTE DEVERÁ TER AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO EM 200/220 VCA - 460/575 VCA, FREQUÊNCIA 60 HZ, ELETRÔNICA COM FONTE CHAVEADA, SAÍDAS DE RELÉ, ENTRADAS DE COMANDO, BAY-PASS INTERNO, PROTEÇÃO CONTRA: SOBRECARGA, FALHA NO TIRISTOR, FALHA DE REDE DE FORNECIMENTO DE ENERGIA, FALHAS NO APARELHO E ROTOR BLOQUEADO, RAMPA DE TENSÃO COM IMPULSO DE ARRANQUE, DEVERÁ POSSUIR MODO DE OPERAÇÃO DE ECONOMIA DE ENERGIA E FUNÇÃO PUMP CONTROL, TEMPERATURA DE TRABALHO DE 55 GRAUS CELSIUS EM AC-3. A CHAVE ESTÁTICA DEVE TER A POSSIBILIDADE DE PROGRAMAR NO MÍNIMO OS SEGUINTE PARÂMETROS: AJUSTES DE CORRENTE DO MOTOR; CLASSE TÉRMICA DO MOTOR; FATOR DE SERVIÇO; CORRENTE NOMINAL DA CHAVE; TENSÃO NOMINAL DE LINHA; AUTO RESET DE ERROS E AUTO RESET DA MEMÓRIA TÉRMICA; TENSÃO INICIAL DA RAMPA DE ACELERAÇÃO; TEMPO DE RAMPA DE ACELERAÇÃO; E DESACELERAÇÃO, LIMITE DECORRENTE DE PARTIDA; SOBRE CORRENTE IMEDIATA. A CHAVE ESTÁTICA DEVE ESTAR EM CONFORMIDADE OU NORMALIZADO PELA UL 508 - EQUIPAMENTOS DE CONTROLE INDUSTRIAL, A IEC 60947-4-2, EMC DIRETIVA 89/336 E EEC - AMBIENTAL INDUSTRIAL.</u>	2,000
3622	<u>CONTATOR TRIFÁSICO DE 20A, CONFORME ABNT NBR IEC 60529:2017</u>	5,000
3623	<u>MINI DISJUNTOR TRIPOLAR 32 A, DIN CURVA C</u>	5,000
3624	<u>MINI DISJUNTOR TRIPOLAR 100 A, DIN CURVA C</u>	5,000
3625	<u>MINI DISJUNTOR BIPOLAR 20 A, DIN CURVA C</u>	5,000
3626	<u>MINI DISJUNTOR BIPOLAR 32 A, DIN CURVA C</u>	5,000
3627	<u>MINI DISJUNTOR BIPOLAR 40 A, DIN CURVA C</u>	5,000
3628	<u>MINI DISJUNTOR BIPOLAR 50 A, DIN CURVA C</u>	5,000
3629	<u>MINI DISJUNTOR MONOPOLAR 06 A, DIN CURVA C</u>	20,000
3630	<u>MINI DISJUNTOR MONOPOLAR 10 A, DIN CURVA C</u>	20,000
3631	<u>MINI DISJUNTOR MONOPOLAR 16 A, DIN CURVA C</u>	20,000
3632	<u>MINI DISJUNTOR MONOPOLAR 20 A, DIN CURVA C</u>	20,000
3633	<u>MINI DISJUNTOR MONOPOLAR 25 A, DIN CURVA C</u>	20,000
3634	<u>MINI DISJUNTOR MONOPOLAR 32 A, DIN CURVA C</u>	30,000
3635	<u>MINI DISJUNTOR MONOPOLAR 40 A, DIN CURVA C</u>	30,000
3636	<u>MINI DISJUNTOR MONOPOLAR 50 A, DIN CURVA C</u>	30,000
3637	<u>CHAVE BOIA DE NÍVEL 15 A 220 V CABO 1,5 M</u>	20,000
3638	<u>TUBO GALVANIZADO 1 1/4", TUBO DE AÇO SOLDADO POR ALTA FREQUÊNCIA E PRODUZIDO A PARTIR DE AÇO SAE 1008 OU SAE 1010 NO MÍNIMO, ATENDENDO ÀS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA DA ABNT NBR 5580-P, DIN 2440, NM 271 E ASTM A53, DESTINADOS À CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, EXTREMIDADES ROSCADAS, ROSCA EXTERNA (MACHO) -- BSP CÔNICA, ISENTA DE IMPERFEIÇÕES, CONFORMES COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1</u>	50,000
3639	<u>VÁLVULA RETENÇÃO HORIZONTAL 1 1/4", CONFORME NBR 15055, CLASSE 160 MCA. COMPOSIÇÃO: LIGAS DE COBRE, PAPELÃO HIDRÁULICO</u>	5,000
3640	<u>UNIÃO GALVANIZADA 1 1/4", UNIÃO DE ASSENTO CÔNICO, PARA CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, FABRICADA A PARTIR DE FERRO MALEÁVEL PRETO, MATÉRIA PRIMA CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6590, ISO 5922 E EN 1542, PROCESSO DE FABRICAÇÃO CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6943, ISO 49 E EN 10242, EXTREMIDADES, COM ROSCA INTERNA (FÊMEA), ROSCA CONFORME COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, ASSENTO CÔNICO FABRICADO A PARTIR DE LIGA DE BRONZE, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO A FOGO (ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE), PROCESSO ESTE CONFORME COM AS NORMAS DA ABNT NBR 6323, ISO 49 E EN 10242</u>	6,000

M
L E O

Edital de Pregão Presencial Nº 18
Ata da Sessão Pública do Pregão Presencial

Código	Descrição do Material	Qtd.Cotada
3641	TUBO GALVANIZADO 1", TUBO DE AÇO SOLDADO POR ALTA FREQUÊNCIA E PRODUZIDO A PARTIR DE AÇO SAE 1008 OU SAE 1010 NO MÍNIMO, ATENDENDO ÀS ESPECIFICAÇÕES DA NORMA DA ABNT NBR 5580-P, DIN 2440, NM 271 E ASTM A53, DESTINADOS À CONDUÇÃO DE ÁGUA POTÁVEL, EXTREMIDADES ROSCADAS, ROSCA EXTERNA (MACHO) -- BSP CÔNICA, ISENTA DE IMPERFEIÇÕES, CONFORMES COM A NORMA DA ABNT NBR NM ISO R7-1, REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO POR PROCESSO DE GALVANIZAÇÃO (IMERSÃO À QUENTE) COM APLICAÇÃO MÍNIMA DO REVESTIMENTO DE 400 G/M², DEVENDO O REVESTIMENTO SER UNIFORME E ADERENTE, SEM FALHAS E EXCESSOS EM TODA SUA EXTENSÃO. O TUBO A SER FORNECIDO DEVERÁ TER CERTIFICAÇÃO DE ENSAIO DE UNIFORMIDADE DA CAMADA DE REVESTIMENTO, MASSA DA CAMADA DE REVESTIMENTO PROTETOR DE ZINCO, ENSAIO HIDROSTÁTICO E ENSAIO DE EDDY CURRENT. O COMPRIMENTO DOS TUBOS DEVERÁ SER DE 6,00 M E A ESPESURA SERÁ AQUELA INDICADA EM NORMA PARA TUBOS DE APLICAÇÃO CLASSE MÉDIA. NECESSÁRIO A APRESENTAÇÃO AO ENTE CONSORCIADO DA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO DA ABNT PELO FABRICANTE.	20,000
3642	VÁLVULA RETENÇÃO VERTICAL 1 ¼", CONFORME NBR 15055, CLASSE 40 MCA. COMPOSIÇÃO: AÇO INOX, ELASTÔMEROS E LIGAS DE COBRE. MEDIDA DE LARGURA 56 MM. A MEDIDA DE LARGURA É ESSENCIAL PARA GARANTIR A MONTAGEM NO BARRILETE EXISTENTE. DEVE CONTER NO CORPO A DESCRIÇÃO DA MARCA, CLASSE DE PRESSÃO E TAMANHO.	4,000

Nº do Lance	Fornecedor	Valor do Lance(R\$)	Valor Registro(R\$)
1	SO LUZ COMERCIO DE MATERIAIS ELETRICOS E HIDRAULIC	1.280.000,0000	

O licitante SO LUZ COMERCIO DE MATERIAIS ELETRICOS E HIDRAULIC declarou que não possui condições de melhorar ainda mais sua proposta. O pregoeiro, face a essa manifestação, também por entender que as propostas ofertadas na última rodada de lances são vantajosas para o município, declara vencedor do lote 1 deste Pregão Presencial o fornecedor SO LUZ COMERCIO DE MATERIAIS ELETRICOS E HIDRAULIC pelo valor de R\$ 1.280.000,0000 (um milhão duzentos e oitenta mil e reais).

Sobre a documentação dos licitantes: A DOCUMENTAÇÃO DA EMPRESA PARTICIPANTE ESTAVA DE ACORDO COM O SOLICITADO EM EDITAL.

Após verificada a regularidade da documentação dos licitantes melhores classificados, os mesmos foram declarados vencedores dos respectivos lotes, tendo sido, então, concedida a palavra aos participantes do certame para manifestação da intenção de recurso, e em seguida foi divulgado o resultado da licitação conforme indicado no quadro Resultado da Sessão Pública. Nada mais havendo a declarar foi encerrada a sessão às 08:35 horas do dia 4 de Novembro de 2021, cuja ata foi lavrada e assinada pelo Pregoeiro Oficial e Equipe de Apoio.

Assinatura do pregoeiro e dos membros da comissão que estiveram presentes.

LEOMAR EGGERS

.....Pregoeiro

MATHEUS PINHEIRO MASSAUT

.....Membro

NASSER IBRAHIM

.....Membro

BRUNA CALEGARI

.....Membro

Assinatura dos representantes das empresas que estiveram presentes na sessão de julgamento:

REINALDO ANGELO WAGNER

..... Representante