

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

Estado do Paraná

PODER EXECUTIVO

PROCESSO LICITATÓRIO

PROTOCOLADO

VOL. III

DATA

/ /

INTERESSADO

SECRETARIA MUNICIPAL DE ESPORTES
RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA

DATA AUTORIZAÇÃO
DA LICITAÇÃO

/ /

PROCESSO DE LICITAÇÃO

Processo Administrativo
nº 56/2019

MODALIDADE E NUMERO

PREGÃO PRESENCIAL
nº 12/2019

OBJETO

AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018.

DATA E HORÁRIO
DA SESSÃO

/ /

HR

OBSERVAÇÕES:

CRITÉRIO DE AVALIAÇÃO: Menor Preço/ Por item

VALOR MÁXIMO: R\$ 118.967,55 (Cento e Dezoito Mil, Novecentos e Sessenta e Sete Reais e Cinquenta e Cinco Centavos).



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA MUNICIPAL DE
BARÃO DE COTEGIPE



CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITO DE TRIBUTOS MUNICIPAIS

Contribuinte.....: **BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI-ME**
CPF/CNPJ.....: **24.137.809/0001-28**
Insc. Municipal...: **1525**
Endereço.....: **Linha 1 Sec. Cravo, 2301**
Bairro.....: **Asc. São Roque**
Cidade.....: **Barão de Cotegipe**
Atividade(s).....:
3240-0/99 Fabricação de Outros brinquedos e jogos recreativos não especificados
4744-0/99 Com.Varej.de Materiais de Construcao em Geral
4763-6/02 Comercio Varejista de Materiais Esportivos
4789-0/99 Com.Varej. de Outros Produtos nao Esp.Anteriorment
4755-5/03 Comercio Varejista de Artigos de Cama,Mesa eBanho
4120-4/00 Construcao de Edificios
4763-6/01 Com.Varejista de Brinquedos e Artigos Recreativos
9529-1/99 Reparação e Manutenção de Outros Objetos e Equipamentos Pessoais e Dom
4399-1/04 Serviços de Operação e Fornecimento de Equipamentos para transporte e
4213-8/00 Obras de Urbanização-ruas,praças e calçadas
7721-7/00 Aluguel de equipamentos Recreativos e Esportivos
3230-2/00 Fabricação de Artefatos para pesca e esporte

Ressalvado o direito de a Fazenda Pública Municipal cobrar quaisquer créditos tributários que vierem a ser apurados, é certificado que o contribuinte acima especificado, não possui débitos com este município referente a taxas, impostos e contribuições de melhorias.

Esta certidão é válida inclusive para participação em processos licitatórios.

A autenticidade da Certidão pode ser verificada no site www.baraodecotegipe.rs.gov.br.

Certidão emitida gratuitamente e válida até 12/10/2019

Qualquer rasura ou emenda invalida este documento.

Identificador : 224137809000128

[Handwritten signature and initials]



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA MUNICIPAL DE
BARÃO DE COTEGIPE



Emitida às 09:33:29 do dia 15/04/2019.
Código de Autenticidade 3383.1CCC

[Handwritten signatures and scribbles]



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA MUNICIPAL DE
BARÃO DE COTEGIPE



CERTIDÃO DE LOTACÃO

Contribuinte.....:BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI-ME
CPF/CNPJ.....:24.137.809/0001-28
Endereço.....:Linha 1 Sec. Cravo, 2301
Bairro.....:Asc.São Roque
Cidade.....:Barão de Cotegipe

Certificamos que revendo nosso banco de dados constatamos que o Contribuinte acima citado encontra-se cadastrado desde:

Início	Fim	Insc.Mun.	CNAE	Atividade
21/08/17		1525	4744-0/99	Com.Varej.de Materiais de Construcao em Geral
21/08/17		1525	4763-6/02	Comercio Varejista de Materiais Esportivos
21/08/17		1525	4789-0/99	Com.Varej. de Outros Produtos nao Esp.Anteriorment
21/08/17		1525	4755-5/03	Comercio Varejista de Artigos de Cama,Mesa eBanho
21/08/17		1525	4120-4/00	Construcao de Edificios
21/08/17		1525	4763-6/01	Com.Varejista de Brinquedos e Artigos Recreativos
21/08/17		1525	9529-1/99	Reparação e Manutenção de Outros Objetos e
Equipamentos Pessoais e Dom				
21/08/17		1525	4399-1/04	Serviços de Operação e Fornecimento de Equipamentos para transporte e
21/08/17		1525	4213-8/00	Obras de Urbanização-ruas,praças e calçadas
21/08/17		1525	3240-0/99	Fabricação de Outros brinquedos e jogos recreativos
não especificados				
21/08/17		1525	7721-7/00	Aluguel de equipamentos Recreativos e Esportivos
21/08/17		1525	3230-2/00	Fabricação de Artefatos para pesca e esporte

Certidão expedida conforme artigos 205 a 208 do Código Tributário Nacional e Decreto Municipal nº 3086, de 20 de março de 2006, e não elide o direito de a Fazenda Pública Municipal proceder posteriores diligências fiscais e vir cobrar, a qualquer tempo, créditos quem venham a ser apurados, inclusive do exercício em curso.

A autenticidade da certidão pode ser verificada no site www.baraodecotegipe.rs.gov.br.

Certidão emitida gratuitamente, válida até 15/10/2019

Qualquer rasura ou emenda invalida este documento.

[Handwritten signatures and initials]



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA MUNICIPAL DE
BARÃO DE COTEGIPE



Identificador : 224137809000128
Emitida às 15:05:49 do dia 18/04/2019.
Código de Autenticidade 337E.1CF2

[Handwritten signatures and scribbles]



PODER JUDICIÁRIO
JUSTIÇA DO TRABALHO

CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS TRABALHISTAS

Nome: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI
(MATRIZ E FILIAIS) CNPJ: 24.137.809/0001-28

Certidão nº: 170641145/2019

Expedição: 09/04/2019, às 10:01:17

Validade: 05/10/2019 - 180 (cento e oitenta) dias, contados da data de sua expedição.

Certifica-se que **BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI (MATRIZ E FILIAIS)**, inscrito(a) no CNPJ sob o nº **24.137.809/0001-28**, **NÃO CONSTA** do Banco Nacional de Devedores Trabalhistas.

Certidão emitida com base no art. 642-A da Consolidação das Leis do Trabalho, acrescentado pela Lei nº 12.440, de 7 de julho de 2011, e na Resolução Administrativa nº 1470/2011 do Tribunal Superior do Trabalho, de 24 de agosto de 2011.

Os dados constantes desta Certidão são de responsabilidade dos Tribunais do Trabalho e estão atualizados até 2 (dois) dias anteriores à data da sua expedição.

No caso de pessoa jurídica, a Certidão atesta a empresa em relação a todos os seus estabelecimentos, agências ou filiais.

A aceitação desta certidão condiciona-se à verificação de sua autenticidade no portal do Tribunal Superior do Trabalho na Internet (<http://www.tst.jus.br>).

Certidão emitida gratuitamente.

INFORMAÇÃO IMPORTANTE

Do Banco Nacional de Devedores Trabalhistas constam os dados necessários à identificação das pessoas naturais e jurídicas inadimplentes perante a Justiça do Trabalho quanto às obrigações estabelecidas em sentença condenatória transitada em julgado ou em acordos judiciais trabalhistas, inclusive no concernente aos recolhimentos previdenciários, a honorários, a custas, a emolumentos ou a recolhimentos determinados em lei; ou decorrentes de execução de acordos firmados perante o Ministério Público do Trabalho ou Comissão de Conciliação Prévia.

STC:

Situação na data: 26/04/2019

Identificação

CAD ICMS 170/0010040
CNPJ 24.137.809/0001-28
Razão Social BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI ME
Nome Fantasia BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI

Endereço

Logradouro LI UM FOLADOR
Número S/N **Complemento** SECCAO CRAVO
Bairro/Distrito
Município Barão de Cotegipe **U.F.** RS
CEP 99740-000 **Telefone** (54) 99913-3432

Informações Complementares

Enquadramento Empresa SIMPLES NACIONAL **Delegacia da Receita Estadual** 14ª DRE - ERECHIM
Natureza Jurídica 2305 - EMPRESA INDIVIDUAL DE RESPONSABILIDADE L
CNAE Fiscal Principal 3240-0/99 - FABRICACAO DE OUTROS BRINQUEDOS E JOGOS RECREATIVOS NAO ESPECIFICADOS ANTERIORMENTE
CNAE Fiscal 4763-6/01 - COMERCIO VAREJISTA DE BRINQUEDOS E ARTIGOS RECREATIVOS
CNAE Fiscal 4763-6/02 - COMERCIO VAREJISTA DE ARTIGOS ESPORTIVOS
Data Abertura 31/07/2017 **Motivo Inclusão** MUDANCA DE MUNICIPIO
Data Baixa **Motivo Baixa**
Situação Cadastral Vigente⁽¹⁾ HABILITADO **Data desta Situação** 08/2017
Nota Fiscal Eletrônica EMPRESA OBRIGADA A EMISSAO EM 24/02/2016

CAE

395069100 - artigos e equipamentos para cultura fisica, gi
 810030000 - ARTIGOS RECREATIVOS
 810020000 - ARTIGOS DESPORTIVOS

OBSERVAÇÃO: Os dados acima estão baseados em informações fornecidas pelos próprios contribuintes cadastrados. Não valem como certidão de sua efetiva existência de fato e de direito, não são oponíveis à Fazenda e nem excluem a responsabilidade tributária derivada de operações com eles ajustadas.

(1) Situação Cadastral Vigente refere-se tão somente ao Cadastro de Contribuintes do Estado do Rio Grande do Sul (Inscrição Estadual).

DOCUMENTO DE IDENTIFICAÇÃO DA RECEITA ESTADUAL (DI/RE:)

CONTRIBUINTE: BOA VISTA COM DE EQUIP EIRELI ME

INSCRIÇÃO ESTADUAL: 170/0010040

CNPJ: 24.137.809/0001-28



Mais informações leia o QR-CODE

EXIJA DOCUMENTO FISCAL

A inclusão do CPF no documento fiscal é obrigação da empresa

Participe do Programa Nota Fiscal Gaúcha

Lei 14.020/12 e Decreto 50.199/13



RECEITA ESTADUAL RS



GOVERNO DO ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

SECRETARIA DA FAZENDA

[Handwritten signature]



TERMO DE ABERTURA

PÁGINA 00001

LIVRO DIÁRIO GERAL NR 2

CONTÉM ESTE LIVRO 32 (trinta e duas) PÁGINAS, NUMERADAS POR SISTEMA ELETRÔNICO DE PROCESSAMENTO DE DADOS, DO NÚMERO 01 AO NÚMERO 32 E QUE SERVIRÁ PARA LANÇAMENTO DAS OPERAÇÕES DO CONTRIBUINTE ABAIXO IDENTIFICADO:

Nome da Empresa.....: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI ME
End.....: Rodovia BR, SN
- Complemento.....:
- Bairro/Cep.....: INTERIOR - 99740-000
- Cidade/Estado.....: BARAO DE COTEGIPE - RS
Inscrição no CNPJ.....: 24.137.809/0001-28
Inscrição Estadual.....: 1700010040
Reg. JUNTA COMERCIAL DO RS.....: 43600172746
Data do Registro.....: 10/02/2016
Data de encerramento do exercicio social: 31/12/2017

BARAO DE COTEGIPE-RS, 01 de JANEIRO de 2017

TITULAR PESSOA FÍSICA: SILVESTRE CORDONE

CARTORIO TABELIONATO BARAO DE COTEGIPE RS
DARIVA Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2444 - Comarca de Erechim
Tabela de Notas Designada Marisa Maleski Dariva
Tabelião Substituto Diego Luiz Salcher

AUTENTICAÇÃO
Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0189.00.1900001.06992 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 26/04/2019.
Em testemunho da verdade.

MARISA MALESKI DARIVA Tabelião Substituto

CONTADORA: FRANCIELI FUSINATTO
CRC: RS08107300/RS

ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

JUNTA COMERCIAL, INDUSTRIAL E SERVIÇOS DO RIO GRANDE DO SUL
TERMO DE AUTENTICAÇÃO

Declaro exatos os termos de abertura e encerramento deste livro/conjunto de fichas autenticado sob o número 175039847 em 10/04/2018.

AUTENTICADOR
4360017274-6 / 1 / 2 Aline dos Santos Prata Vieira Pansera
JUNTA COMERCIAL, INDUSTRIAL E SERVIÇOS DO RIO GRANDE DO SUL

JUCISRS - ER DE ERECHIM
ER DE ERECHIM
18/136.494-8



LIVRO DIÁRIO GERAL

Empresa: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI ME
 CNPJ: 24.137.809/0001-28 IE: 1700010040
 Endereço: RODOVIA BR, SN
 Bairro: INTERIOR
 Cidade: BARAO DE COTEGIPE - RS
 Página: 00021 Livro: 00002

Emp.: 165
 Fone: (054)9133-4326
 CEP: 99.740-000
 Período: 01/01/2017 a 31/12/2017

Conta	Nome da Conta	Data	Histórico	Débito	Crédito
0000001381	Despesas Postais Correios - (Adm)	31/12/2017			155,90
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1383 - Despesas com Cartório - (Administrativas)	926,30	
0000001383	Despesas com Cartório - (Adminstr	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		926,30
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1404 - Mensalidades/ Anuidades e Contribuições - (Administrativas)	661,88	
0000001404	Mensalidades/ Anuidades e Contrib	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		661,88
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1406 - Impostos e Taxas Municipais - (Administrativas)	122,48	
0000001406	Impostos e Taxas Municipais - (Adm	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		122,48
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1410 - Impostos e Taxas Estaduais - (Administrativas)	1.344,30	
0000001410	Impostos e Taxas Estaduais - (Adm)	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		1.344,30
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1412 - Despesas de Viagem - (Administrativas)	200,00	
0000001412	Despesas de Viagem - (Administrati	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		200,00
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1417 - Outras Despesas - (Administrativas)	648,50	
0000001417	Outras Despesas - (Administrativas)	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		648,50
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1457 - Juros de Mora	156,91	
0000001457	Juros de Mora	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		156,91
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1053 - Fretes Transportes (Administrativos)	1.779,03	
0000001053	Frete Transportes (Administrativos)	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		1.779,03
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1336 - Multas Rescisórias - (Administrativas)	540,76	
0000001336	Multas Rescisórias - (Administrativa	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		540,76
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 910 - Simples Nacional - s/ vendas e serviços	37.293,02	
0000000910	Simples Nacional - s/ vendas e servi	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		37.293,02
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 885.1 - Devoluções de Vendas de Mercadorias (Com Tributação Normal)	13.570,00	
0000000885	Devoluções de Vendas de Mercador	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		13.570,00
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 1335 - Honorários Contabeis	2.600,00	
0000001335	Honorarios Contabeis	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		2.600,00
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 820 - Combustíveis e Lubrificantes (Administrativas)	32.667,77	
0000000820	Combustíveis e Lubrificantes (Admi	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		32.667,77
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 844 - Despesas Material de Uso e Consumo (Administrativas)	1.366,00	
0000000844	Despesas Material de Uso e Consu	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		1.366,00
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta 944 - Juros e Multas de Guias não Deutives	1.305,69	
0000000944	Juros e Multas de Guias não Deutiv	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta Passiva 745 - Resultado d		1.305,69
000000745	Resultado do Exercício - Período do	31/12/2017	o Exercício - Período do Balanço		
			Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido para conta 742 - Lucros Acumulados	406.018,93	
0000000742	Lucros Acumulados	31/12/2017	Saldo ref 01/01/2017 a 31/12/2017 transferido da conta Passiva 745 - Resultado do Exercício - Período do Balanço		406.018,93
TOTALS DO DIA				1.573.378,53	1.573.378,53
TOTALS DO MES				2.270.621,19	2.270.621,19
TOTALS GERAIS				3.209.829,81	3.209.829,81

CARTÃO DA RIVA

INDEBENTADO BARÃO DE COTEGIPE - RS
 Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
 Tabela de Notas Designada **Marisa Maleski Dariva**
 Tabela Substituto **Diego Luiz Salcher**

AUTENTICAÇÃO
 Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, o dou fé. Emol.: R\$ 4,00. SDFNR: 0189.00.1900001.06993 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 26/04/2019.

Em testemunho da verdade.

Marisa Maleski Dariva
 MARISA MALESKI DARIVA - TABELA DE NOTAS DESIGNADA

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



LIVRO DIÁRIO GERAL

Empresa: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI ME
CNPJ: 24.137.809/0001-28 IE: 1700010040
Endereço: RODOVIA BR, SN
Bairro: INTERIOR
Cidade: BARAO DE COTEGIPE - RS
NIRE: 43600172746
Página: 00023 Livro: 00002

Emp.: 165
Fone: (054)9133-4326
CEP: 99.740-000
Período: 01/01/2017 a 31/12/2017
Data do NIRE: 10/02/2016

PASSIVO 31/12/2017

Contas Contábeis		Saldo Anterior	Débitos	Créditos	Saldo Atual
500	PASSIVO	102.638,98	(845.052,27)	1.258.251,69	515.838,40
501	PASSIVO CIRCULANTE	14.638,98	(374.928,27)	489.505,81	129.216,52
520	FORNECEDORES	0,00	(160.000,00)	240.000,00	80.000,00
522	FORNECEDORES NACIONAIS	0,00	(160.000,00)	240.000,00	80.000,00
772	VENDA DE ENTREGA FUTURA	0,00	(160.000,00)	240.000,00	80.000,00
530	OBRIGAÇÕES TRABALHISTAS E SOCIAIS	8.542,82	(77.302,66)	85.593,20	16.833,36
531	Honorários a Pagar	0,00	(2.600,00)	2.600,00	0,00
532	Salários a Pagar	4.280,14	(60.880,45)	60.457,88	3.857,57
533	INSS a Pagar	1.500,00	(5.505,74)	6.388,26	2.382,52
534	FGTS a Pagar	2.333,85	(896,97)	4.975,77	6.412,65
536	Contribuições Sindicais a Recolher	428,83	0,00	460,79	889,62
537	Rescisões a pagar	0,00	(6.322,49)	6.322,49	0,00
539	Parcelamento INSS 4308	0,00	(1.097,01)	4.388,01	3.291,00
550	OBRIGAÇÕES FISCAIS/TRIBUTÁRIAS	6.096,16	(25.138,88)	51.425,88	32.363,16
565	Simplex Nacional a Recolher	6.096,16	(14.815,10)	37.293,02	28.474,08
518	Parcelamento simples Nacional	0,00	(10.223,78)	14.132,86	3.909,08
580	OUTRAS OBRIGAÇÕES	0,00	(112.486,73)	112.486,73	0,00
584	Telefone a Pagar	0,00	(709,89)	709,89	0,00
587	Distribuição de Dividendos/Lucros	0,00	(111.776,84)	111.776,84	0,00
650	PASSIVO NÃO CIRCULANTE	0,00	0,00	8.118,88	8.118,88
651	OBRIGAÇÕES EXGÍVEIS A LONGO PRAZO	0,00	0,00	8.118,88	8.118,88
680	PARCELAMENTO OBRIGAÇÕES SOCIAIS/FISCAIS/TRIBUTÁRIAS	0,00	0,00	8.118,88	8.118,88
766	Parcelamento Simplex Nacional	0,00	0,00	8.118,88	8.118,88
700	PATRIMÔNIO LÍQUIDO	88.000,00	(470.124,00)	760.627,00	378.503,00
701	CAPITAL SOCIAL	88.000,00	0,00	0,00	88.000,00
702	CAPITAL SOCIAL REALIZADO	88.000,00	0,00	0,00	88.000,00
575	Capital Social Integralizado	88.000,00	0,00	0,00	88.000,00
740	RESULTADO ACUMULADO	0,00	(470.124,00)	760.627,00	290.503,00
741	LUCROS OU PREJUÍZOS ACUMULADOS	0,00	(470.124,00)	760.627,00	290.503,00
742	Lucros Acumulados	0,00	(111.776,84)	0,00	(111.776,84)
745	Resultado do Exercício - Período do Balanço	0,00	(354.608,07)	760.627,00	406.018,93
544	Ajuste de Exercício Anterior	0,00	(3.739,09)	0,00	(3.739,09)



**CARTÓRIO
DARIVA**

TABELIONÁRIO BARÃO DE COTEGIPE - RS
Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comércio de Erechim
Tabelião de Notas Designada Marisa Maleski Dariva
Tabelião Substituto Diego Luiz Salcher

AUTENTICAÇÃO

Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0189.00.1900001.06894 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 26/04/2019.

Em testemunho da verdade.

MARISA MALESKI DARIVA Tabelião Designada Substituto



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

LIVRO DIÁRIO GERAL

Empresa: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI ME
 CNPJ: 24.137.809/0001-28 IE: 1700010040
 Endereço: RODOVIA BR, SN
 Bairro: INTERIOR
 Cidade: BARAO DE COTEGIPE - RS
 NIRE: 43600172746

Emp.: 165
 Fone: (054)9133-4326
 CEP: 99.740-000
 Período: 01/01/2017 a 31/12/2017
 Data do NIRE: 10/02/2016



Página: 00025 Livro: 00002

DEMONSTRAÇÃO DO RESULTADO DO EXERCÍCIO 01/01/2017 A 31/12/2017

Contas Contábeis	Saldo Anterior	Débitos	Créditos	Saldo Atual
1430 RESULTADOS FINANCEIROS LÍQUIDOS	0,00	(156,91)	0,00	(156,91)
1450 DESPESAS FINANCEIRAS	0,00	(156,91)	0,00	(156,91)
1457 Juros de Mora	0,00	(156,91)	0,00	(156,91)
939 DESPESAS NAO DEDUTIVEIS	0,00	(1.305,69)	0,00	(1.305,69)
943 DESPESAS NAO DECUTIVEIS	0,00	(1.305,69)	0,00	(1.305,69)
944 Juros e Multas de Guias não Deutíveis	0,00	(1.305,69)	0,00	(1.305,69)
1510 (=)RESULTADO OPERACIONAL LIQUIDO	0,00	(354.608,07)	760.627,00	406.018,93
1540 (=)RESULTADO LÍQUIDO antes do Imposto de renda e Contribuição Social	0,00	(354.608,07)	760.627,00	406.018,93
1550 (=)RESULTADO DO PERÍODO APÓS AS PROVISÕES	0,00	(354.608,07)	760.627,00	406.018,93
1600 (=)RESULTADO LÍQUIDO DO PERÍODO	0,00	(354.608,07)	760.627,00	406.018,93

CARTÓRIO DARIVA
 TABELIONATO BARAO DE COTEGIPE - RS
 Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
 Tabela de Notas Designada Maria Maliski Dariva
 Tabelião Substituto Diego Luis Salcher

AUTENTICAÇÃO
 Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0188.00.1900001.06995 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 26/04/2019.

Em testemunho da verdade.

 MARIA MALISKI DARIVA Tabelião Substituto

[Handwritten signatures and scribbles]

LIVRO DIÁRIO GERAL

Empresa: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI ME
 CNPJ: 24.137.809/0001-28 IE: 1700010040
 Endereço: RODOVIA BR, SN
 Bairro: INTERIOR
 Cidade: BARAO DE COTEGIPE - RS
 NIRE: 43600172746
 Pagina: 00027 Livro: 00002

Emp.: 165
 Fone: (054)9133-4326
 CEP: 99.740-000
 Período: 01/01/2017 a 31/12/2017
 Data do NIRE: 10/02/2016



31 DE DEZEMBRO DE 2017

PASSIVO

Contas Contábeis	2017	2016
PASSIVO	515.838,40	102.638,98
PASSIVO CIRCULANTE	129.216,52	14.638,98
FORNECEDORES	80.000,00	0,00
FORNECEDORES NACIONAIS	80.000,00	0,00
VENDE DE ENTREGA FUTURA	80.000,00	0,00
OBRIGAÇÕES TRABALHISTAS E SOCIAIS	16.833,36	8.542,82
Salários a Pagar	3.857,57	4.280,14
INSS a Pagar	2.382,52	1.500,00
FGTS a Pagar	6.412,65	2.333,85
Contribuições Sindicais a Recolher	889,62	428,83
Parcelamento INSS 4308	3.291,00	0,00
OBRIGAÇÕES FISCAIS/TRIBUTÁRIAS	32.383,16	6.096,16
Simples Nacional a Recolher	28.474,08	6.096,16
Parcelamento simples Nacional	3.909,08	0,00
PASSIVO NÃO CIRCULANTE	8.118,88	0,00
OBRIGAÇÕES EXGÍVEIS A LONGO PRAZO	8.118,88	0,00
PARCELAMENTO OBRIGAÇÕES	8.118,88	0,00
SOCIAIS/FISCAIS/TRIBUTÁRIAS		
Parcelamento Simples Nacional	8.118,88	0,00
PATRIMÔNIO LÍQUIDO	378.503,00	88.000,00
CAPITAL SOCIAL	88.000,00	88.000,00
CAPITAL SOCIAL REALIZADO	88.000,00	88.000,00
Capital Social Integralizado	88.000,00	88.000,00
RESULTADO ACUMULADO	290.503,00	0,00
LUCROS OU PREJUÍZOS ACUMULADOS	290.503,00	0,00
Lucros Acumulados	(111.776,84)	(65.303,07)
Resultado do Exercício - Período do Balanço	406.018,93	65.303,07
Ajuste de Exercício Anterior	(3.739,09)	0,00

TITULAR PESSOA FÍSICA: SILVESTRE CORDONE
 RG: 1018980795/SSP
 CPF: 342.644.420-87

CONTADORA: FRANZIELI FUSINATTO
 CPF: 987.656.040-91
 CRC: RS08107300 RS

CARTÓRIO DARIVA
 TABELIONATO BARÃO DE COTEGIPE - RS
 Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
 Tabela de Notas Designada Marisa Maleski Dariva
 Tabelião Substituto Diego Luiz Salcher

AUTENTICAÇÃO
 Autentico a presente cópia reprográfica aqui
 extraída, por conferir com o original que me foi
 apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR:
 0189.00.1990001.00996 (R\$ 1,40). Barão de
 Cotegipe, 26/04/2019.

Em testemunho da verdade.
 Marisa Maleski Dariva

[Handwritten signature]

[Handwritten signatures and initials]



LIVRO DIÁRIO GERAL

Empresa: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI ME
CNPJ: 24.137.809/0001-28 IE: 1700010040
Endereço: RODOVIA BR, SN
Bairro: INTERIOR
Cidade: BARAO DE COTEGIPE - RS
NIRE: 43600172746

Emp.: 165
Fone: (054)9133-4326
CEP: 99.740-000
Período: 01/01/2017 a 31/12/2017
Data do NIRE: 10/02/2016

Página: 00029 Livro: 00002

DEMONSTRAÇÃO DO RESULTADO DO EXERCÍCIO 31 DE DEZEMBRO DE 2017

DEMONSTRAÇÃO DO RESULTADO

Contas:Contábeis	2017	2016
Impostos e Taxas Municipais - (Administrativas)	(122,48)	(99,55)
Impostos e Taxas Estaduais - (Administrativas)	(1.344,30)	(203,00)
Despesas de Viagem - (Administrativas)	(200,00)	(2.690,00)
Combustíveis e Lubrificantes (Administrativas)	(32.667,77)	(7.765,74)
Outras Despesas - (Administrativas)	(648,50)	(210,00)
Despesas Material de Uso e Consumo (Administrativas)	(1.366,00)	(186,00)
RESULTADOS FINANCEIROS LÍQUIDOS	(156,91)	0,00
DESPESAS FINANCEIRAS	(156,91)	0,00
Juros de Mora	(156,91)	0,00
DESPESAS NAO DEDUTIVEIS	(1.305,69)	(11,95)
DESPESAS NAO DECURTIVEIS	(1.305,69)	(11,95)
Juros e Multas de Guias nao Deutíveis	(1.305,69)	(11,95)
(=)RESULTADO OPERACIONAL LIQUIDO	406.018,93	65.303,07
(=)RESULTADO LÍQUIDO antes do Imposto de renda e Contribuição Social	406.018,93	65.303,07
(=)RESULTADO DO PERÍODO APÓS AS PROVISÕES	406.018,93	65.303,07
(=)RESULTADO LÍQUIDO DO PERÍODO	406.018,93	65.303,07

TITULAR PESSOA FÍSICA: SILVESTRE CORDONE
RG: 1018980795/SSP
CPF: 342.644.420-87

CONTADORA: FRANCIELI FUSINATTO
CPF: 987.656.040-91
CRC: RS08107300 RS

CARTÓRIO DARIVA
TABELIÃO DO BARÃO DE COTEGIPE - RS
Av. 21 de Abril, 165 - Rone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
Tabeliã de Notas Designada **Marisa Malecki Dariva**
Tabelião Substituto **Diego Luiz Salcher**

AUTENTICAÇÃO
Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0199.00.1900001.05997 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 26/04/2019.

Em testemunho da verdade.

MARISA MALESKI DARIVA, Tabeliã Designada Substituto

TERMO DE ENCERRAMENTO

LIVRO DIÁRIO GERAL NR 2

CONTÉM ESTE LIVRO 32 (trinta e duas) PÁGINAS, NUMERADAS POR SISTEMA ELETRÔNICO DE PROCESSAMENTO DE DADOS, DO NÚMERO 01 AO NÚMERO 32 E QUE SERVIU PARA LANÇAMENTO DAS OPERAÇÕES DO CONTRIBUINTE ABAIXO IDENTIFICADO:

Nome da Empresa.....: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI ME
End.....: Rodovia BR, SN
- Complemento.....:
- Bairro/Cep.....: INTERIOR - 99740-000
- Cidade/Estado.....: BARAO DE COTEGIPE - RS
Inscrição no CNPJ.....: 24.137.809/0001-28
Inscrição Estadual.....: 1700010040
Reg. JUNTA COMERCIAL DO RS.....: 43600172746
Data do Registro.: 10/02/2016
Periodo de Escrituração.....: 01/01/2017 à 31/12/2017

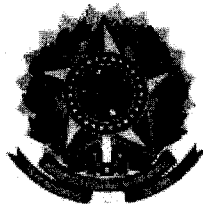
BARAO DE COTEGIPE-RS, 31 de DEZEMBRO de 2017

TITULAR PESSOA FÍSICA: SILVESTRE CORDONE

CONTADORA: FRANCIEL FUSINATTO
CRC: RS08107300 RS

CARTORIO DARIVA
TABELIÃO BARAO DE COTEGIPE
Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
Tabela de Notas Designada Marisa Maleski Dariva
Tabelião Substituto Diego Luiz Salcher
AUTENTICAÇÃO
Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0189.00.190001.06998 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 26/04/2019.
Em testemunho da verdade.
MARISA MALESKI DARIVA

Handwritten signatures and scribbles in the bottom right corner of the page.



CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE DO ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
CERTIDÃO DE REGULARIDADE PROFISSIONAL

O CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE DO ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL certifica que o(a) profissional identificado(a) no presente documento encontra-se em situação regular.

IDENTIFICAÇÃO DO REGISTRO

NOME..... : FRANCIELI LORIE NE FUSINATTO
REGISTRO..... : RS-081073/O-0
CATEGORIA..... : CONTADOR
CPF..... : 987.656.040-91

A presente CERTIDÃO não quita nem invalida quaisquer débitos ou infrações que posteriormente, venham a ser apurados pelo CRCRS contra o referido registro.

A falsificação deste documento constitui-se em crime previsto no Código Penal Brasileiro, sujeitando o autor à respectiva ação penal.

Emissão: RIO GRANDE DO SUL, 02/04/2019 as 15:43:08.
Válido até: 01/07/2019.
Código de Controle: 324615.

Para verificar a autenticidade deste documento consulte o site do CRCRS.



BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTO EIRELI ME

CNPJ: 24.137,809/0001-28

Linha Um, 2301, Segunda, Seção Cravo, Bairro: São Roque, Barão de Cotegipe – RS, CEP:
99740-000.

Indices de Liquidez 31/12/2017

Liquidez Geral = $\frac{AC+ARLP}{PC+PELP} = 3,75$

Solvencia Geral = $\frac{AT+ARLP}{PC+PELP} = 3,75$

Ilquidez Corrente = $\frac{AC}{PC} = 3,99$

Indice de Endividamento Geral = $\frac{PC+PELP}{AT} = 0,26$


Francielle Aparecida Fuschetto
Contadora
CNPJ-RS 08107310-0
CPF 997.859.040-91








Declaração de Informações Socioeconômicas e Fiscais (DEFIS)



Exercício: 2019

Ano Calendário: 2018

RECIBO DE ENTREGA

DECLARAÇÃO ORIGINAL

Período abrangido pela Declaração: 01/01/2018 a 31/12/2018

1. Informações do Contribuinte

Nome empresarial BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI	CNPJ da Matriz 24.137.809/0001-28
Data da Abertura no CNPJ 10/02/2016	Optante pelo Simples Nacional Sim
Regime de Apuração Competência	
CNPJ das Filiais Presentes Nesta Declaração Nenhuma	

2. Informações da Recepção da Declaração

Data e Horário da Transmissão da Declaração 28/03/2019 15:20:11
Número do Recibo 02.07.19087.0473425-2
Autenticação 24201.13097.78864.09237



Declaração de Informações Socioeconômicas e Fiscais (DEFIS)



Declaração Original

Exercício 2019

Ano-Calendarário 2018

Período abrangido pela Declaração: 01/01/2018 a 31/12/2018

1. Identificação do Contribuinte

CNPJ Matriz: 24.137.809/0001-28
Nome empresarial: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI
Data de abertura no CNPJ: 10/02/2016
Regime de Apuração: competência
Optante pelo Simples Nacional: Sim

1.1 CNPJ das Filiais Presentes nesta declaração:

Nenhuma.

2. Informações Econômico-Fiscais da Pessoa Jurídica

Ganhos de capital	R\$ 0,00
Quantidade de empregados no início do período abrangido pela declaração	3
Quantidade de empregados no final do período abrangido pela declaração	7
Receita proveniente de exportação direta	R\$ 0,00
Lucro superior ao limite de que trata o § 1º do art. 6º da resolução CGSN nº 4 de 30/05/2007, no período abrangido por esta declaração	R\$ 0,00
Total de ganhos líquidos auferidos em operações de renda variável	R\$ 0,00

2.1 Receita proveniente de exportação por meio de comercial exportadora

CNPJ da comercial exportadora	Valor
-	-

2.2 Identificação e Rendimentos dos Sócios

CPF do sócio: 342.644.420-87

Nome: SILVESTRE CORDONE

Rendimentos isentos pagos ao sócio pela empresa	R\$ 240.000,00
Rendimentos tributáveis pagos ao sócio pela empresa	R\$ 0,00
Percentual de participação do sócio no capital social da empresa no	100,00%

Número da Declaração: 241378092018001
Autenticação: 24201.13097.78864.09237

Número do Recibo: 02.07.19087.0473425-2

Página 1



último dia do período abrangido pela declaração

Imposto de renda retido na fonte sobre os rendimentos pagos ao sócio pela ME/EPP

R\$ 0,00

2.3 Percentual de participação em cotas em tesouraria no capital social da empresa (%)

0,00%

2.4 Doações à Campanha Eleitoral

CNPJ do Beneficiário	Nome do Beneficiário	Tipo de Beneficiário	Forma de Doação	Valor
-	-	-	-	-

3. Informações Econômicas e Fiscais dos Estabelecimentos

Estabelecimento: 24.137.809/0001-28 UF: RS

Estoque inicial do período abrangido pela declaração	R\$ 0,00
Estoque final do período abrangido pela declaração	R\$ 0,00
Saldo em caixa/banco no início do período abrangido pela declaração	R\$ 515.838,40
Saldo em caixa/banco no final do período abrangido pela declaração	R\$ 2.404.095,38
Total de aquisições de mercadorias para comercialização ou industrialização no período abrangido pela declaração	R\$ 613.272,49
Aquisições no mercado interno	R\$ 613.272,49
Importações	R\$ 0,00
Total de entradas de mercadorias por transferência para comercialização ou industrialização no período abrangido pela declaração	R\$ 0,00
Total de saídas de mercadorias por transferência para comercialização ou industrialização no período abrangido pela declaração	R\$ 0,00
Total de devoluções de vendas de mercadorias para comercialização ou industrialização no período abrangido pela declaração	R\$ 302.592,31
Total de devoluções de compras de mercadorias para comercialização ou industrialização no período abrangido pela declaração	R\$ 0,00
Total de entradas no período abrangido pela declaração	R\$ 915.864,80
Total de despesas no período abrangido pela declaração	R\$ 143.731,97

Total de entradas interestaduais por UF

Número da Declaração: 241378092018001
Autenticação: 24201.13097.78864.09237

Número do Recibo: 02.07.19087.0473425-2

Página 2



UF

Total de saídas interestaduais por UF

UF	Valor
----	-------

Valor do ISS retido na fonte no ano-calendário, por Município

UF	Município	Valor
----	-----------	-------

Prestações de Serviços de Comunicação

UF onde o serviço foi prestado	Município onde o serviço foi prestado	Valor
--------------------------------	---------------------------------------	-------

Informações sobre prestação de serviços de transporte de cargas interestadual e/ou intermunicipal, e de transporte intermunicipal e interestadual de passageiros autorizados no inciso VI do art. 17 da LC 123 com e sem substituição tributária

Valor total do frete:

UF de origem	Município onde se iniciou a prestação do serviço	Valor da Prestação (R\$)
--------------	--	--------------------------

4. Informações da Recepção da Declaração

Data e Horário da transmissão da Declaração: 28/03/2019 15:20:11

Número do Recibo: 02.07.19087.0473425-2

Autenticação: 24201.13097.78864.09237



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PODER JUDICIÁRIO



CERTIDÃO JUDICIAL CÍVEL NEGATIVA

À vista dos registros constantes nos sistemas de Informática do Poder Judiciário do Estado do Rio Grande do Sul é expedida a presente certidão por não constar distribuição de ação falimentar, concordatária, recuperação judicial e extrajudicial em tramitação contra a seguinte parte interessada:

BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI, CNPJ 24137809000128, Endereço - RUA LINHA UM, 2301, BAIRRO SAO ROQUE, BARAO DE COTEGIPE RS.

18 de Abril de 2019, às 15:08:54

OBSERVAÇÕES:

A aceitação desta certidão está condicionada à conferência dos dados da parte interessada contra aqueles constantes no seu documento de identificação, bem como à verificação de sua validade no site do Tribunal de Justiça do Estado do Rio Grande do Sul na Internet, endereço <http://www.tjrs.jus.br>, menu Serviços > Alvará de Folha Corrida / Certidões Judiciais, informando o seguinte código de controle: **7a6c9d4ec7510752c49f2cce9b5d8066**

[Handwritten signatures and initials]



Estado do Rio Grande do Sul

PREFEITURA MUNICIPAL DE VISTA GAÚCHA

Avenida Nove de Maio, 1015

Fone/Fax: (55) 3552-1022 ou 3552-1005

CEP: 98535-000 - CNPJ: 91.997.072/0001-00

e-mail: pmvgaucha@tcheturbo.com.br




ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA

Atestamos para os devidos fins que a empresa **Boa Vista Comércio de Equipamentos EIRELI - ME**, inscrita no CNPJ 24.137.809/0001-28, estabelecida na Rua Luiz Zulian Pinto, nº 319, Casa 10, Bairro Espírito Santo, Erechim/RS e inscrição Estadual 039/0173274, com Qualificação Técnica, Econômica, Financeira e Regulamentação Fiscal, em conformidade com disposto em Lei, forneceu e instalou com toda assistência técnica e qualidade, cumprindo os prazos de entrega e garantia para esta empresa, os equipamentos, abaixo especificados:


Atividade Técnica	Descrição da Obra ou Serviço	Quantidade
Fabricação e Montagem	Pressão de Pernas Triplo	01
Fabricação e Montagem	Abdominal Duplo	01
Fabricação e Montagem	Múltipla estação com Seis Funções / Multi exercitador	01
Fabricação e Montagem	Adução e Abdução de Braços	01
Fabricação e Montagem	Peitoral Duplo	01
Fabricação e Montagem	Simulador de Escada	01
Fabricação e Montagem	Extensor Lombar	01
Fabricação e Montagem	Paralela Dupla	01
Fabricação e Montagem	Placa Orientativa	01
Fabricação e Montagem	Banco	01

Atestamos, ainda, que os fornecimentos foram executados satisfatoriamente, não existindo, em nossos registros, até a presente data, fatos que desabonem sua conduta e responsabilidade com as obrigações assumidas.

Vista Gaúcha, 19 de Janeiro de 2017.


CELSO JOSÉ DAL CERO
Prefeito Municipal


CARTÓRIO
DARIVA


TABELADORIA DAS NOTAS DO JUIZADO
Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
Tabela de Notas Designada Marisa Maleski Dariva
Tabelião Substituto Diego Luiz Salcher

AUTENTICAÇÃO

Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0139.00.1900061.06207 (RS 1,40). Barão de Cotegipe, 15/04/2019.


Em testemunho da verdade.



MARISA MALESKI DARIVA

RECEBEMOS DE BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI OS PRODUTOS/SERVICOS CONSTANTES DA NOTA FISCAL INDICADA AO LADO		RF
DATA DE RECEBIMENTO	IDENTIFICAÇÃO E ASSINATURA DO RECEBEDOR	Nº 000.000.024
		SÉRIE: 1



BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI Rua Luiz Zulian Pinto, 319 - Casa 10 - Espirito Santo, Erechim, RS - CEP: 99700000 - Fone/Fax: 5481167897	DANFE Documento Auxiliar da Nota Fiscal Eletrônica 0 - Entrada 1 - Saída 1 Nº 000.000.024 SÉRIE: 1 Página 1 de 1	CONTROLE DO FISCO  CHAVE DE ACESSO 4317 0124 1378 0900 0128 5500 1000 0000 2410 4650 9013 Consulta de autenticidade no portal nacional da NF-e www.nfe.fazenda.gov.br/portal ou no site da Selaz Autorizadora
	NATUREZA DA OPERAÇÃO VENDA INSCRIÇÃO ESTADUAL 0390173274 INSCRIÇÃO ESTADUAL DO SUBST. TRIB CNPJ 24.137.809/0001-28	

DESTINATÁRIO/REMETENTE NOME/RAZÃO SOCIAL PREFEITURA MUNICIPAL DE VISTA GAUCHA ENDEREÇO AV. NOVE DE MAIO, 1015 - CENTRO MUNICÍPIO Vista Gaucha		CNPJ/CPF 91.997.072/0001-00 CEP 98350-000 UF RS	DATA DA EMISSÃO 06/01/2017 DATA DE ENTRADA/SAÍDA HORA DE ENTRADA/SAÍDA
--	--	---	--

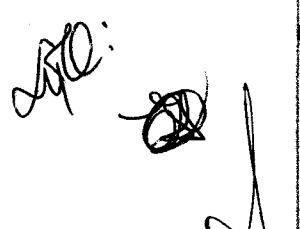
FATURA PAGAMENTO À VISTA	
CÁLCULO DO IMPOSTO	

BASE DE CÁLCULO DO ICMS	VALOR DO ICMS	BASE DE CÁLCULO DO ICMS ST	VALOR DO ICMS ST	VALOR TOTAL DOS PRODUTOS
0,00	0,00	0,00	0,00	13.570,00
VALOR DO FRETE	VALOR DO SEGURO	DESCONTO	OUTRAS DESPESAS ACESSÓRIAS	VALOR DO IPI
0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
				VALOR TOTAL DA NOTA
				13.570,00

TRANSPORTADOR/VOLUMES TRANSPORTADOS RAZÃO SOCIAL FRETES POR CONTA 0 - Emitente ENDEREÇO MUNICÍPIO UF INSCRIÇÃO ESTADUAL		CÓDIGO ANTT PLACA DO VEÍCULO I.F. CNPJ/CPF			
Q. ANTIDADE	ESPÉCIE	MARCA	NÚMERAÇÃO	PESO BRUTO	PESO LÍQUIDO

CODIGO	DESCRIÇÃO DO PRODUTO/SERVICO	NCM/SII	CST	CFOP	UNID	QTD	VL. UNIT.	VL. TOTAL	BC ICMS	VL. ICMS	VL. IPI	ALIQ. ICMS	ALIQ. IPI
01	PRESSÃO DE PERNAS DUPLO	95069100	0101	5101	UN	1,0000	1.013,0000	1.013,00					
02	ABDOMINAL DUPLO	95069100	0101	5101	UN	1,0000	1.300,0000	1.300,00					
03	MULTIPLA ESTAÇÃO COM SEIS FUNÇÕES	95069100	0101	5101	UN	1,0000	2.200,0000	2.200,00					
04	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE BRACOS	95069100	0101	5101	UN	1,0000	879,0000	879,00					
05	PEITORAL DUPLO	95069100	0101	5101	UN	1,0000	1.819,0000	1.819,00					
06	SIMULADOR DE ESCADA	95069100	0101	5101	UN	1,0000	2.100,0000	2.100,00					
07	EXTENSOR LOMBAR	95069100	0101	5101	UN	1,0000	899,0000	899,00					
08	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE PERNAS	95069100	0101	5101	UN	1,0000	973,0000	973,00					
09	PARALELA DUPLA	95069100	0101	5101	UN	1,0000	1.040,0000	1.040,00					
10	PLACA ORIENTATIVA	95069100	0101	5101	UN	1,0000	1.200,0000	1.200,00					
11	BANCO	95069100	0101	5101	UN	1,0000	347,0000	347,00					

CÁLCULO DO ISSQN INSCRIÇÃO MUNICIPAL 43503	VALOR TOTAL DOS SERVIÇOS	BASE DE CÁLCULO DO ISSQN	VALOR DO ISSQN
--	--------------------------	--------------------------	----------------

DADOS ADICIONAIS INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES RUA DE ENDEINHOS Nº 381, 3º AND, CONTRATO Nº 104/2016, CONVEN 2017/0018, FINE 181/1076, GOVERNO DO ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL, SECRETARIA DO TURISMO, ESPORTE E Lazer- EIRELI. BAIXOS PARA INSCRIÇÃO, UNIAE ECONÔMICA FEDERAL, AG: 3113, OPERAÇÃO : 007. C/D: 1673-7.	RESERVADO AO FISCO 
---	---



Falcão Bauer

Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

Relatório de Ensaio nº QUI/L-235527/2/13

Página 1 / 2



RELATÓRIO DE ENSAIO Nº QUI/L-235527/2/13

INTERESSADO

I SILVEIRA & CIA LTDA.

EST BR 153, 300 - FRINAPE

CEP 99700-000 - ERECHIM - RS

Ref. (68141)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

01 (Uma) Amostra de Aço Carbono identificada pelo interessado como Am. 3 - Tubo Redondo e recebida pelo laboratório em 03/07/2013.

Identificação Interna: L-0103777/S1

2. METODOLOGIA(S) UTILIZADA(S)

ABNT NBR NM 87-00 - Aço carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química

ASTM E 1019 - 2011 - Standard Test Methods for Determination of Carbon, Sulfur, Nitrogen, and Oxygen in Steel, Iron, Nickel, and Cobalt Alloys by Various Combustion and Fusion Techniques

ASTM E 350 - 2012 Standard Test Methods for Chemical of Carbon Steel, Low-Alloy Steel, Silicon Electrical Steel, Ingot Iron, and Wrought Iron.

C-001-MTA / 6 - Análises químicas de ligas ferrosas

C-028-MTA / 8 - Analisador de carbono e enxofre Leco CS 200- Análise química do carbono e enxofre em aço carbono, aço inoxidável, ferro fundido e pós metálicos

D-004-MTA / 03 - Procedimento para Operação do Espectrômetro de Plasma Varian Modelo ICP/OES VISTA MPX

3. EQUIPAMENTO(S) UTILIZADO(S)



ICP - Espectrometro de Emissão em Plasma - Marca Varian - Modelo Vista-MPX

LECO - Analisador de Carbono e Enxofre - Marca Leco - Modelo CS 200

CARTÓRIO DARIVA

LABELIONATO BARÃO DE COTEGIPE
 Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
 Tabela de Notas Designada **Marisa Malnski Dariva**
 Tabela Substituto **Diego Luiz Salcher**

AUTENTICAÇÃO
 Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0189.00.1900001.04789 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 25/03/2019.
 Em testemunho da verdade.
Diego Luiz Salcher
 MARISA MALNSKI DARIVA Tabela Designada Substituto

[Handwritten signatures]

[Handwritten signatures and initials]



Falcão Bauer

Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

Relatório de Ensaios nº 03105-038627/2013

Página 27/2



4. RESULTADOS OBTIDOS

PARÂMETROS	UNIDADE	RESULTADOS	ESPECIFICAÇÃO
Carbono	%	0,0419	max 0,0600
Enxofre	%	0,0096	max 0,0500
Cromo	%	0,0126	---
Molibdênio	%	<0,0069	---
Níquel	%	0,0102	---
Silício	%	<0,0058	---
Manganês	%	0,1204	max 0,3500
Fósforo	%	0,0125	max 0,0400

5. CONCLUSÃO

A amostra analisada atende as especificações da norma ABNT NBR NM 87/00 - tipo 1005 quanto aos parâmetro(s) determinado(s).

6. DATA DO(S) ENSAIO(S)

Ensaio realizado no período de 03/07/2013 a 17/07/2013.

São Paulo, 19 de julho de 2013.

L.A. FALCÃO BAUER LTDA

Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

Verificado por: ALESSANDRA ROSSI
Coordenadora de Laboratório
CRQ nº 04432101

L.A. FALCÃO BAUER LTDA

Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

Liberado por: KARINA CRUZ
Supervisora de Laboratório
CRQ nº 04161647



**CARTÓRIO
DARIVA**

TABELIONATO BARÃO DE ESPERANÇA - RS
Av. 21 De Abril, 165 - Rqde: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
Tabela de Notas Designada Marisa Malenki Dariva
Tabela Substituto Diego Luiz Salcher

AUTENTICAÇÃO

Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0189.00.1900001.04790 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 25/03/2019.

Em testemunho da verdade.

MARISA MALENKI DARIVA Tabela Substituto



Os resultados apresentados no presente documento referem-se e exclusivamente aos amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de aprovação prévia.



Falcão Bauer

Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

Relatório de Ensaio nº QUI/L-235527/1/13

Página 1 / 1



RELATÓRIO DE ENSAIO Nº QUI/L-235527/1/13

INTERESSADO

I SILVEIRA & CIA LTDA.

EST BR 153, 300 - FRINAPE

CEP: 99700-000 - ERECHIM - RS

Ref. (68141)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

01 (Uma) Amostra de Corpo-de-Prova identificada pelo interessado como Chapa Pintada e recebida pelo laboratório em 03/07/2013.

Identificação Interna: L-0103769/S2

2. METODOLOGIA(S) UTILIZADA(S)

NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio

NBR11003:2010 - Tintas - Determinação da aderência

3. RESULTADOS OBTIDOS

PARÂMETROS	UNIDADE	RESULTADOS
Aderência	---	Gr0
Espessura	um	67,99

Observação: Gr0 = sem deslocamento da pintura.

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)

Ensaio realizado no período de 03/07/2013 a 16/07/2013

São Paulo, 17 de julho de 2013

L.A. FALCÃO BAUER LTDA

Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

Verificado por: **KARINA CRUZ**

Supervisora de Laboratório

CRQ nº 04161647

L.A. FALCÃO BAUER LTDA

Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

Liberado por: **José Arnaldo Dibbern Fávero**

Coordenador de Unidade

CRQ-IV nº 4231317



**CARTÓRIO
DARIVA**

TABELIONATO BARÃO DE COTEGIPE - RS
Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
Tabelião de Notas Designado **Marisa Maleski Dariva**
Tabelião Substituto **Diego Luiz Gaicher**

AUTENTICAÇÃO

Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emolun: R\$ 4,00 - Selo Digital Lei 12892/06/RS nº 0189.00.1700002.06243 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 25/01/2018. Em testemunho da verdade.

Tabelião Designado

MARISA MALESKI DARIVA - TABELIÃO E OFICIAL DESIGNADA

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).

A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de aprovação prévia.

Este documento é propriedade intelectual do Falcão Bauer e não pode ser reproduzido sem a autorização expressa do laboratório.

Este documento é propriedade intelectual do Falcão Bauer e não pode ser reproduzido sem a autorização expressa do laboratório.

Este documento é propriedade intelectual do Falcão Bauer e não pode ser reproduzido sem a autorização expressa do laboratório.



AUTENTICAÇÃO
Autentico a presente cópia reprográfica aqui
extraída, por conferir com o original que me foi
apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR:
0199.00.1900001.04770 (R\$ 1,40). Barão de
Cotegipe, 25/03/2019.

Em testemunho, *Diego Luiz Salcher* da verdade.

Diego Luiz Salcher
Tabela Substituto

MARISA MALESKI DARIVA Tabela Designada



Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre / INMETRO de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 0003.
O INMETRO é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation.

RELATÓRIO DE ENSAIO Nº MEC/L-252.709/4/14

MATERIAL METÁLICO

INTERESSADO: I SILVEIRA & CIA LTDA.
Estrada BR 153 300 - Frinape
99700-000 – Erechim – RS
Ref.: (68.141)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

01 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Tubo para ensaio item: 05, recebida no laboratório em 29/09/2014 e liberada para ensaio em 30/09/2014.
Identificação interna: L-0143827/S2.

2. METODOLOGIA(S) UTILIZADA(S)

NBR 6154 – 2010 - Tubos de aço de seção circular - Ensaio de achatamento

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de aderência por achatamento

Parâmetro Determinado	Unidade	Obtido
Distância entre placas	mm	17,0
Ocorrências	--	Não apresentou trincas ou fissuras no revestimento protetor

4. DATA DO ENSAIO

Ensaio realizado em Outubro/ 2014.

São Paulo, 14 de outubro de 2014.

L.A. FALCÃO BAUER LTDA.
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

L.A. FALCÃO BAUER LTDA.
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

Bruno Giovannelli
BRUNO GIOVANNELLI
COORDENADOR DE LABORATORIO
CREA nº 5063607379

Eduardo Marques
EDUARDO MARQUES
GERENTE DE UNIDADE
CREA nº 0601066201

VAB

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.



Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre / INMETRO de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 0003.
O INMETRO é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC - International Laboratory Accreditation Cooperation.

RELATÓRIO DE ENSAIO Nº MET/L-252.709/3/14
MATERIAL METÁLICO

INTERESSADO: I SILVEIRA & CIA LTDA.
Estrada BR 153 300 - Frinape
99700-000 - Erechim - RS
Ref.: (68.141)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

01 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Tubo para ensaio item: 03, recebida no laboratório em 29/09/2014 e liberada para ensaio em 30/09/2014.
Identificação interna: L-0143822/S1.

2. METODOLOGIA(S) UTILIZADA(S)

NBR 7399: 2009 (Produto de aço ou ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Verificação da espessura do revestimento por processo não destrutivo).

3. RESULTADOS OBTIDOS

Verificação da espessura do revestimento

Espessura Mínima	µm	7,77
Espessura Máxima		10,74
Espessura Média		9,29

4. DATA DO ENSAIO

Ensaio realizado em Outubro/ 2014.

São Paulo, 14 de outubro de 2014.

L.A. FALCAO BAUER LTDA.
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

L.A. FALCAO BAUER LTDA.
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

BRUNO GIOVANNELLI
COORDENADOR DE LABORATÓRIO
CREA nº 5063607379

EDUARDO MARQUES
GERENTE DE UNIDADE
CREA nº 0601066201

VAB

CARTÓRIO DARIVA
TABELIONATO BRASILEIRO DE NOTARIAS
Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-3144 - Comarca de Erechim
Tabelião de Notas Designada Marisa Maleski Dariva
Tabelião Substituto Diego Luiz Salcher

AUTENTICAÇÃO
Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR: 0189.00.1900001.04771 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 25/03/2010.
Em testemunho da verdade.

MARISA MALESKI DARIVA

RELATÓRIO DE ENSAIO Nº MET/L-252.709/1/14
MATERIAL METÁLICO

INTERESSADO: I SILVEIRA & CIA LTDA.
Estrada BR 153 300 - Frinape
99700-000 – Erechim – RS
Ref.: (68.141)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

01 (uma) amostra identificada pelo interessado como. Tubo para ensaio item: 04, recebida no laboratório em 29/09/2014 e liberada para ensaio em 30/09/2014.
Identificação interna: L-0143829/S1.

2. METODOLOGIA(S) UTILIZADA(S)

NBR 9209: 1986 – Preparação de Superfícies para Pintura – Processo de Fosfatização- Procedimento

3. RESULTADOS OBTIDOS

Determinação da massa do revestimento de fosfato

Parâmetro	Unidade	Obtido
Massa	g/m ²	0,4

4. DATA DO ENSAIO

Ensaio realizado em Outubro/ 2014.

São Paulo, 14 de outubro de 2014.

L.A. FALCAO BAUER LTDA.
Centro Tecnológico de Controle de Qualidade

L.A. FALCAO BAUER LTDA.
Centro Tecnológico de Controle de Qualidade

BRUNO GIOVANNELLI
COORDENADOR DE LABORATORIO
CREA nº 5063607379

EDUARDO MARQUES
GERENTE DE UNIDADE
CREA nº 0601066201

CARTÓRIO
DARIVA

TABELIONATO BARÃO DE PIRAJI
Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
Tabela de Notas Designada Marisa Maleski Dariva
Tabelião Substituto Diego Luiz Salcher



AUTENTICAÇÃO

Autentico a presente cópia reprográfica aqui extraída, por conferir com o original que me foi apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDPNR: 0189.00.1900001.04772 (R\$ 1,40). Barão de Cotegipe, 25/03/2019.

Em testemunho da verdade.

MARISA MALESKI DARIVA TABELIÃO E SUBSTITUTO

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL-0003
 A Cgcre e signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC - International Laboratory Accreditation Cooperation.

RELATÓRIO DE ENSAIO Nº MET/L-235.527/1/13

AMOSTRA METÁLICA

INTERESSADO: I SILVEIRA & CIA LTDA.
 EST. BR 153, 300 - FRINAPE.
 CEP: 99700 - 000 - ERECHIM - RS
 Ref.: (68141)

1. IDENTIFICAÇÃO DA (S) AMOSTRA (S)

01 (uma) amostra metálica pintada, identificada pelo interessado como: Tubo redondo pintado, recebida no laboratório em 28/06/2013 e liberada para ensaio em 02/07/2013.
Identificação Interna: L-0103769/S3

2. METODOLOGIA (S) UTILIZADA (S)

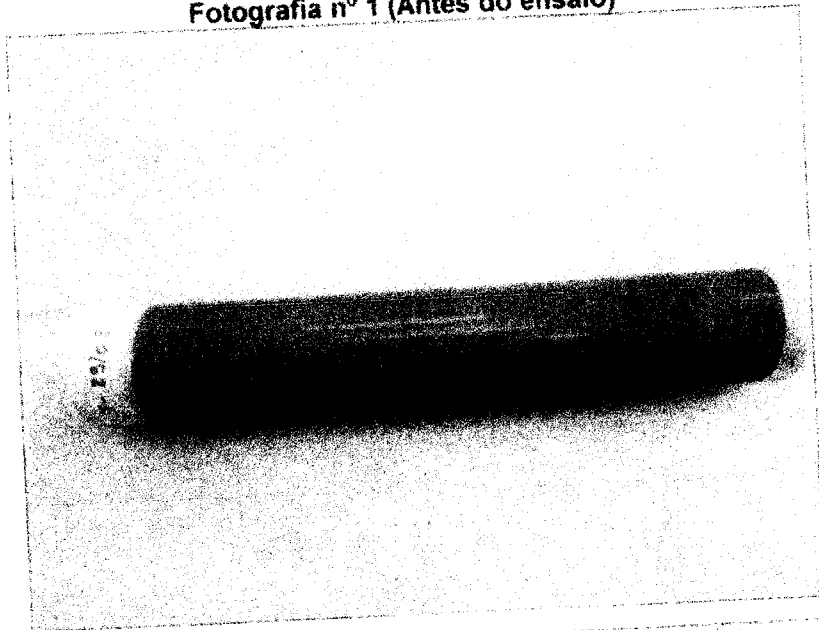
NBR 8094: 1983 - (Material Metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa a salina)

3. RESULTADOS OBTIDOS

Exposição à névoa salina

Período	Avaliação
1000 horas	Sem produto de corrosão e/ou empolamento da película de tinta.

Fotografia nº 1 (Antes do ensaio)



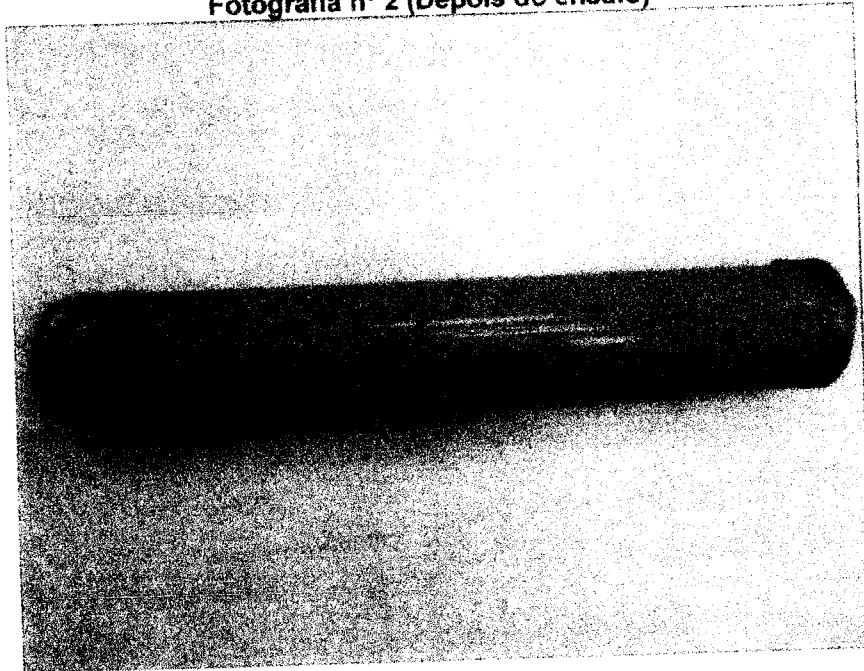
AUTENTICAÇÃO
 Autêntico e presente cópia reprográfica aqui apresentada, e dou fé. E-mail: RS.4.00.SDPNR@0188.00.1900001.04278 (RS 1.40) Barão de Cotegipe, 2503/2019.
 Em testemunho: P. da verdade
 Prof. Dr. Diego Luis Sauer
 Prof. Dr. Diego Luis Sauer

CAE DA A
 Av. 21 De Abril, 105 - Fone: (51) 3323-2144 - Comércio de Erechim
 Tabelas de Ensaio Desenhada Mariana Maleni Davita
 Tabela de Ensaio Substituído Diego Luis Sauer

[Handwritten signatures and scribbles]

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CRL-0003
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC - International Laboratory Accreditation Cooperation

Fotografia nº 2 (Depois do ensaio)



4. DATA DO (S) ENSAIO (S)

Ensaio realizado no período de 18/07/2013 a 29/08/2013

São Paulo, 30 de Agosto de 2013

L.A. FALCAO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

L.A. FALCAO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

BRUNO GIOVANNELLI
COORDENADOR DE LABORATORIO
CREA Nº 5063607375

EDUARDO MARQUES
GERENTE DE UNIDADE
CREA Nº 0401066201



**CARTÓRIO
DARIVA**

INDEMNIZADO BARÃO DE COTESIPÉ - RS
Av. 21 De Abril, 165 - Fone: (54) 3523-2144 - Comarca de Erechim
Tabela de Notas Designada Marisa Maleski Dariva
Tabelião Substituto Diego Lutz Salcher



AUTENTICAÇÃO

Autêntico a presente cópia reprográfica aqui
extraída, por conferir com o original que me foi
apresentado, e dou fé. Emol.: R\$ 4,90. SDFNR:
0189.00.1900001.04760 (R\$ 1,40). Barão de
Cotogipe, 25/03/2019.

Em testemunho, P. da verdade.

MARISA MALESKI DARIVA Tabelião Substituto



I. SILVEIRA E CIA LTDA

Nº300 Bairro Frinape- Erechim/RS
70/0001-40 I.E: 039/00146307
ial@st.com.br/masil@st.com.br
0060/3519 2908



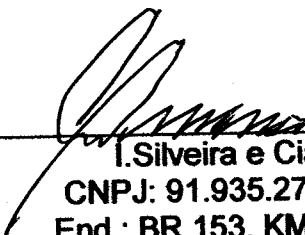
CARTA DE CORRESPONSABILIDADE

À
Prefeitura de Municipal de Japira / PR .
Comissão Permanente de Julgamento e Licitações
Pregão Presencial nº 12/2019

A empresa **Silveira e Cia Ltda**, sito BR 153, KM 53, N°300, Bairro Frinape, Erechim/RS, CNPJ sob o nº 91.935.270/0001-40, vem através deste, confirmar o compromisso de fornecer os produtos dentro das especificações do Pregão Presencial nº12/2019 e que também confirma a garantia de 12doze (meses) meses contra defeito de fabricação e montagem, tomando-se **corresponsável** aos produtos ofertados pela empresa **Boa Vista Comercio de Equipamentos EIRELI, CNPJ 24.137.809/0001-28.**

Atenciosamente,

Erechim/RS, 29 de Abril de 2019.



I. Silveira e Cia Ltda.
CNPJ: 91.935.270/0001-40
End.: BR 153, KM 53, N°300
Bairro Frinape – Erechim/RS




Certo:





Boa Vista Comércio de Equipamentos EIRELI- ME



ANEXO III

PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019

DECLARAÇÃO DE NÃO PARENTESCO LEI ORGÂNICA MUNICIPAL Art. 89

A empresa **Boa Vista Equipamentos Eireli - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28**, sediada na Rua a Linha Um, 2301, Segunda Secção Cravo, Bairro: São Roque,- Barão de Cotegipe, por intermédio de seu representante legal o Sr **Silvestre Cordone** portador (a) da Carteira de **Identidade** nº1018980795 **CPF** nº 342.644.420-87 **DECLARA**, especialmente para o **EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019**, que em seu quadro societário não compõe nenhum integrante que tenha parentesco com pessoas pertencentes ao quadro de funcionários do Fundo Municipal de Saúde de JAPIRA e /ou da Prefeitura Municipal e suas autarquias, por matrimônio ou parentesco, afim ou consanguíneo, até o segundo grau, ou por adoção, conforme dispõe o Art. 89 da Lei Orgânica do Município de JAPIRA DEZ/94.

Barão de Cotegipe/RS, 30 de Abril de 2019

Boa Vista Comércio de Equipamentos
CNPJ: 24.137.809/000128
Silvestre Cordone
CPF: 342.644.420-87 RG: 1018980795

End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.
Cnpj: 24.137.809/0001-28 / I.E 170/0010040
Fone: (54) 3523-1377 / 1391
E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com



Boa Vista Comércio de Equipamentos EIRELI - ME



ANEXO IV

Pregão PRESENCIAL Nº 12/2019

MODELO DE DECLARAÇÃO DE IDONEIDADE

A empresa **Boa Vista Equipamentos Eireli - ME**, CNPJ 24.137.809/0001-28 sediada na Rua a Linha Um, 2301, Segunda Secção Cravo, Bairro: São Roque- Barão de Cotegipe, por intermédio de seu representante legal Sr.(a) a **Silvestre Cordone** portador (a) da Carteira de Identidade nº1018980795 CPF nº 342.644.420-87.DECLARA, especialmente para o **EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019**, não ter recebido do Fundo Municipal de Saúde e/ou do Município de JAPIRA ou de qualquer outra entidade da Administração direta ou indireta, em âmbito Federal, Estadual e Municipal, **SUSPENSÃO TEMPORÁRIA** de participação em licitação e ou impedimento de contratar com a Administração, assim como não ter recebido declaração de **INIDONEIDADE** para licitar e ou contratar com a Administração Federal, Estadual e Municipal.

Barão de Cotegipe/RS, 30 de Abril de 2019

Boa Vista Comércio de Equipamentos
CNPJ: 24.137.809/000128
Silvestre Cordone
CPF: 342.644.420-87 RG: 1018980795

End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.
Cnpj: 24.137.809/0001-28 / I.E 170/0010040
Fone: (54) 3523-1377
E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com



Boa Vista Comércio de Equipamentos EIRELI- ME



ANEXO V

DECLARAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019

A empresa **Boa Vista Equipamentos Eireli - ME**, CNPJ 24.137.809/0001-28 sediada na Rua a Linha Um, 2301, Segunda Seção Cravo, Bairro: São Roque- Barão de Cotegipe, DECLARA, sob as penas da Lei, que até a presente data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo Licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

Barão de Cotegipe/RS, 30 de Abril de 2019

Boa Vista Comércio de Equipamentos
CNPJ: 24.137.809/000128
Silvestre Cordone
CPF: 342.644.420-87 RG: 1018980795



Boa Vista Comércio de Equipamentos EIRELI- ME



ANEXO VI

PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019

MODELO

DECLARAÇÃO DE NÃO EXISTÊNCIA DE TRABALHADORES MENORES

Declaramos para os devidos fins e especialmente para o **PREGÃO PRESENCIAL DE Nº 12/2019-PMJ**, que o proponente **Boa Vista Comércio de Equipamentos Eireli - ME**, **CNPJ 24.137.809/0001-28**, sediada na Rua a Linha Um, 2301, Segunda Secção Cravo, Bairro: São Roque- Barão de Cotegipe , por intermédio de seu representante legal o (a) Sr.(a) **Silvestre Cordone** portador (a) da Carteira de Identidade nº1018980795 CPF nº 342.644.420-87, que não mantém em seu quadro de pessoal trabalhadores menores de 18 (dezoito) anos em horário noturno de trabalho, ou em serviços perigosos ou insalubres, não mantendo ainda, em qualquer trabalho, trabalhadores menores de 16 (dezesesseis) anos

Barão de Cotegipe/RS, 30 de Abril de 2019

Boa Vista Comércio de Equipamentos
CNPJ: 24.137.809/000128
Silvestre Cordone
CPF: 342.644.420-87 RG: 1018980795



Boa Vista Comércio de Equipamentos EIRELI- ME



DECLARAÇÃO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA E GARANTIA DOS PRODUTOS

À Prefeitura Municipal de Japira
Pregão Presencial 12/2019

Sr. Pregoeiro,

Declaro sob as penas da lei, que esta proponente Silvestre Cordone representante legal da **empresa Boa Vista Equipamentos Eireli - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28** por intermédio de seu representante legal Sr.(a) a **Silvestre Cordone** portador (a) da Carteira de Identidade nº1018980795 CPF nº 342.644.420-87. **DECLARA**, para os devidos fins:

- Que prestara assistência técnica e que na eventualidade de quebra ou falha no funcionamento durante o período em que os bens estiverem em garantia, será concedido o prazo de atendimento de, no máximo 48 (quarenta e oito) horas, para a realização dos reparos necessários e substituição de peças por originais de no máximo 72 (setenta e duas) horas a contar a hora da comunicação,
- Que a assistência técnica dos equipamentos cotados será prestada pela nossa empresa, sendo esta de nossa inteira responsabilidade durante todo o prazo de garantia.
- Que se compromete a cumprir rigorosamente todas as exigências de Memorial Descritivo, que acompanhará o contrato a ser firmado, bem como de que se responsabiliza pelo frete.
- A empresa garante garantia de 12 meses sobre desgaste, troca de peças, corrosão, ferrugem, defeito de fabricação e outros.

Barão de Cotegipe/RS, 30 Abril de 2019

Boa Vista Comércio de Equipamentos
CNPJ: 24.137.809/000128
Silvestre Cordone
CPF: 342.644.420-87 RG: 1018980795

End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.
Cnpj: 24.137.809/0001-28 / I.E 170/0010040
Fone: (54) 3523-1377 / 1391
E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com



ACADEMIA AO AR LIVRE

Mantenha-se de 20 a 30 segundos em cada

O e pescoço

Adote, coloque as mãos pressionadas para baixo. O corpo reto e os cotovelos na respiração, retorne à seguida, leve a cabeça para cima e projete o corpo para baixo. Repita no outro lado.

Tríceps

Com uma distância similar à largura dos ombros entre os pés, mantenha os joelhos levemente flexionados, abdômen contraído e coluna reta. Projete um braço para cima, ao lado da cabeça, flexione o cotovelo para o lado oposto, e sustende com a ajuda do outro braço. Mantenha a coluna reta. Na última respiração, retorne a posição inicial. Repita no outro lado.

Lombar e parte interna das

coxas

Com uma perna estendida, flexione a outra e mantenha o joelho virado para a frente, sem ultrapassar os dedos. Mantenha as mãos apoiadas no joelho flexionado. Para retornar a posição inicial, suba lentamente desentrolando o tronco. Repita do outro lado.

Quadril

De pé, mantenha o pé em direção máxima que estiver levantando a respiração à posição inicial.

Costas, ombros, trapézio e pescoço

Adote uma distância similar à largura dos ombros entre os pés, mantenha os joelhos levemente flexionados, abdômen contraído e coluna reta. Projete um braço para o lado oposto, na linha dos ombros e sustente com a ajuda do outro braço. Palma da mão voltada para trás e cabeça virada para o lado oposto. Mantenha o corpo para fora e barriga contraída. Não encolha os ombros. Retorne a posição inicial. Repita no outro lado.

Costas, lombar e parte de

trás das coxas

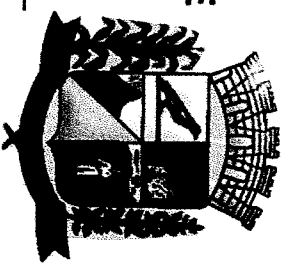
Mantenha pernas bem afastadas, joelhos estendidos e tronco reto. Abaixar o tronco e segure cada perna com uma mão. Desça a cabeça o máximo que conseguir e deixe-a solta. Suba lentamente, desentrolando o tronco. Em seguida, abraça uma perna com as duas mãos sem girar quadril e tronco. Repita no outro lado.

longue-se antes e depois de fazer exercícios físicos



REPÚBLICA MUNICIPAL DE JAPIRA

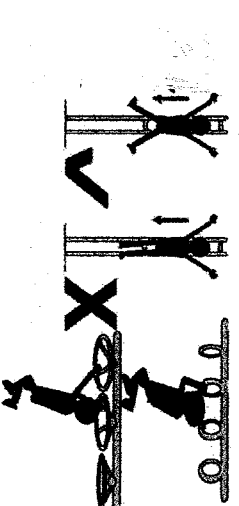
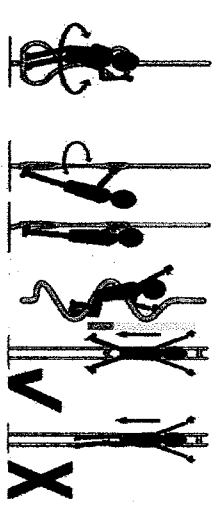
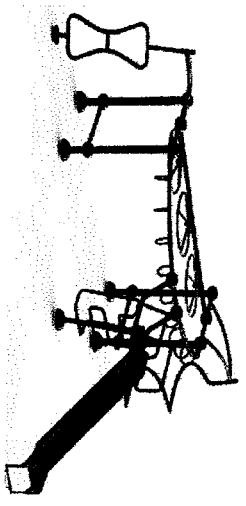
JAPIRA - PR



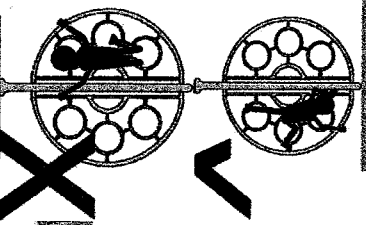
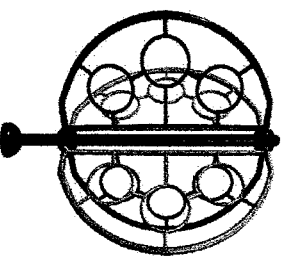
ACADEMIA AO AR LIVRE PRIMEIRA IDADE

[Handwritten signatures and scribbles]

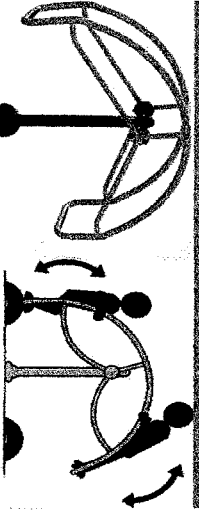
MULTIUSUÁRIO INFANTIL COM 6 FUNÇÕES



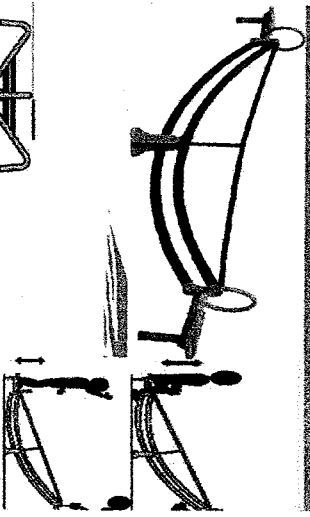
ESCALADA MEXALHA



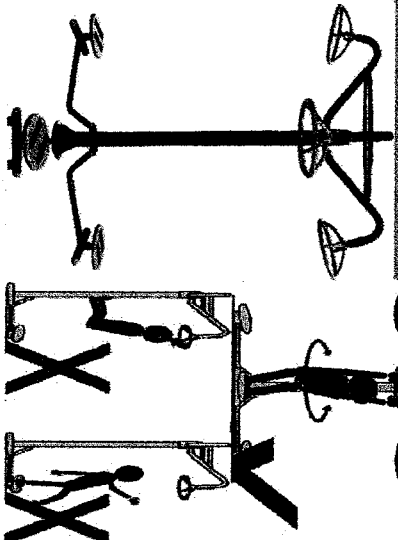
GANGORRA DE BIEQUILIBRISTA



GANGORRA EM NÍVEL

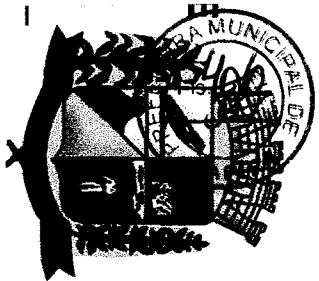


TORNADO TRIPLO



BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS

boavistaequipamentos@gmail.com



ACADEMIA AO AR LIVRE

Handwritten signatures and scribbles.

DÍPLO

Fortalece a musculatura das costas e ombros

15 a 20 repetições.
Descanse 1 minuto e repita mais 2 vezes
Mantenha a coluna reta

ALONGADOR 3 ALTURAS

Estimula o sistema nervoso central, alongamento e fortalecimento dos grandes grupos musculares.

PEITO E OMBRO

15 a 20 repetições.
Permanença de 15 a 20 segundos em cada posição

LATERAL DO TRONCO

ABDOMEN E COLUNA

PRESSÃO DE PERNAS

Fortalece a musculatura das coxas e quadris

15 a 20 repetições.
Descanse 1 minuto e repita mais 2 vezes.
Não sentada totalmente os joelhos



DEBEMO

Fortalece a musculatura das costas e ombros

15 a 20 repetições.
Descanse 1 minuto e repita mais 2 vezes.

SIMULADOR DE ESQUI

Aumenta a flexibilidade dos membros inferiores, quadris, membros superiores e melhora a função cardiorrespiratória.

5 a 10 minutos de movimento conforme condicionamento físico.
Mantenha coluna alinhada

ROTAÇÃO DIAGONAL DÚPLA

Aumenta as amplitudes de movimento superiores e inferiores, melhorando a função cardiorrespiratória.

DA

Inicie com 10 minutos e aumente o tempo conforme condicionamento físico.

SUPRE DÚPLO

Aumenta a flexibilidade e amplitude dos membros inferiores, quadris e tronco.

Amplitude de movimento igual para os dois lados, sem exagerar. 2 a 3 minutos.

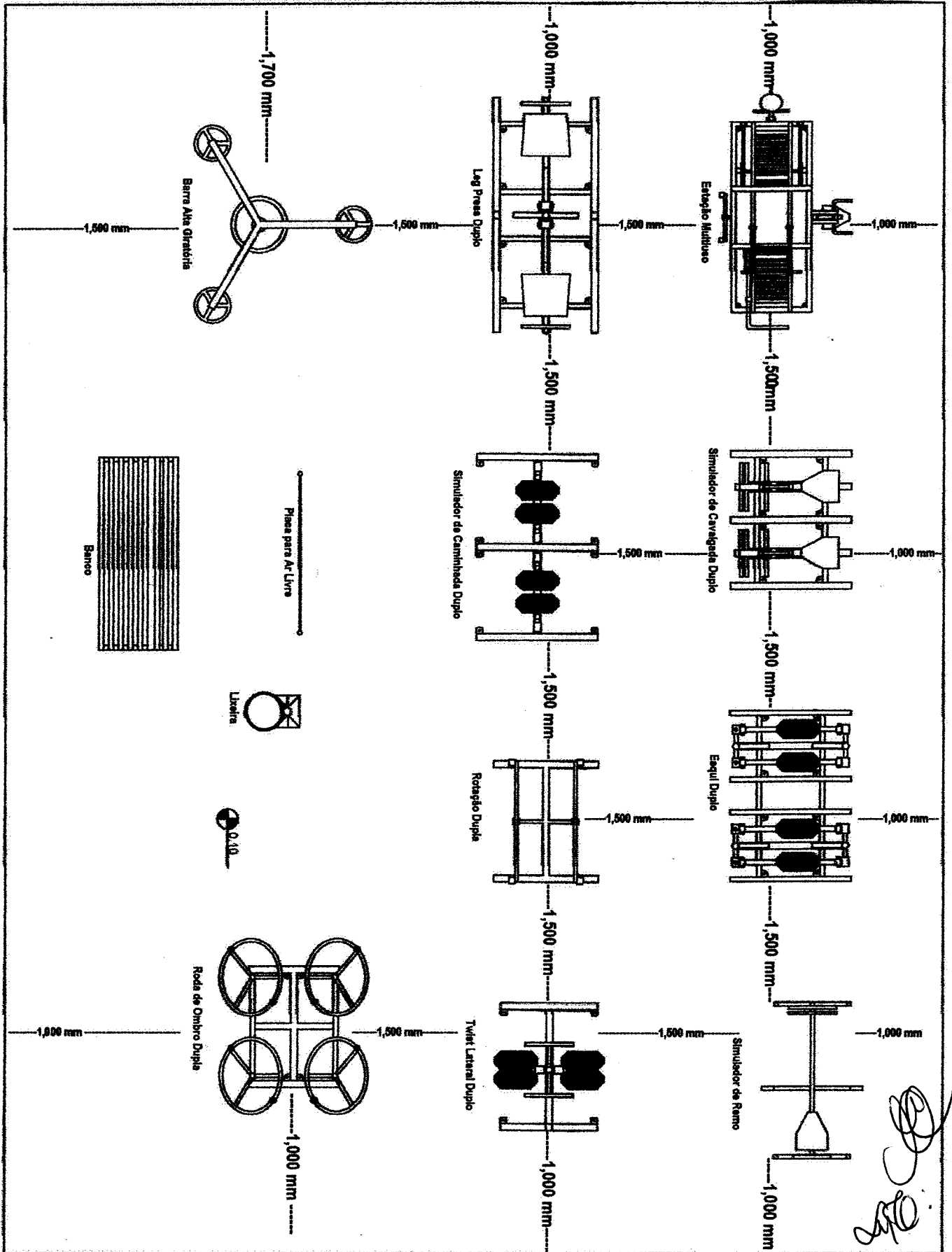
ROTAÇÃO VERTICAL DÚPLA

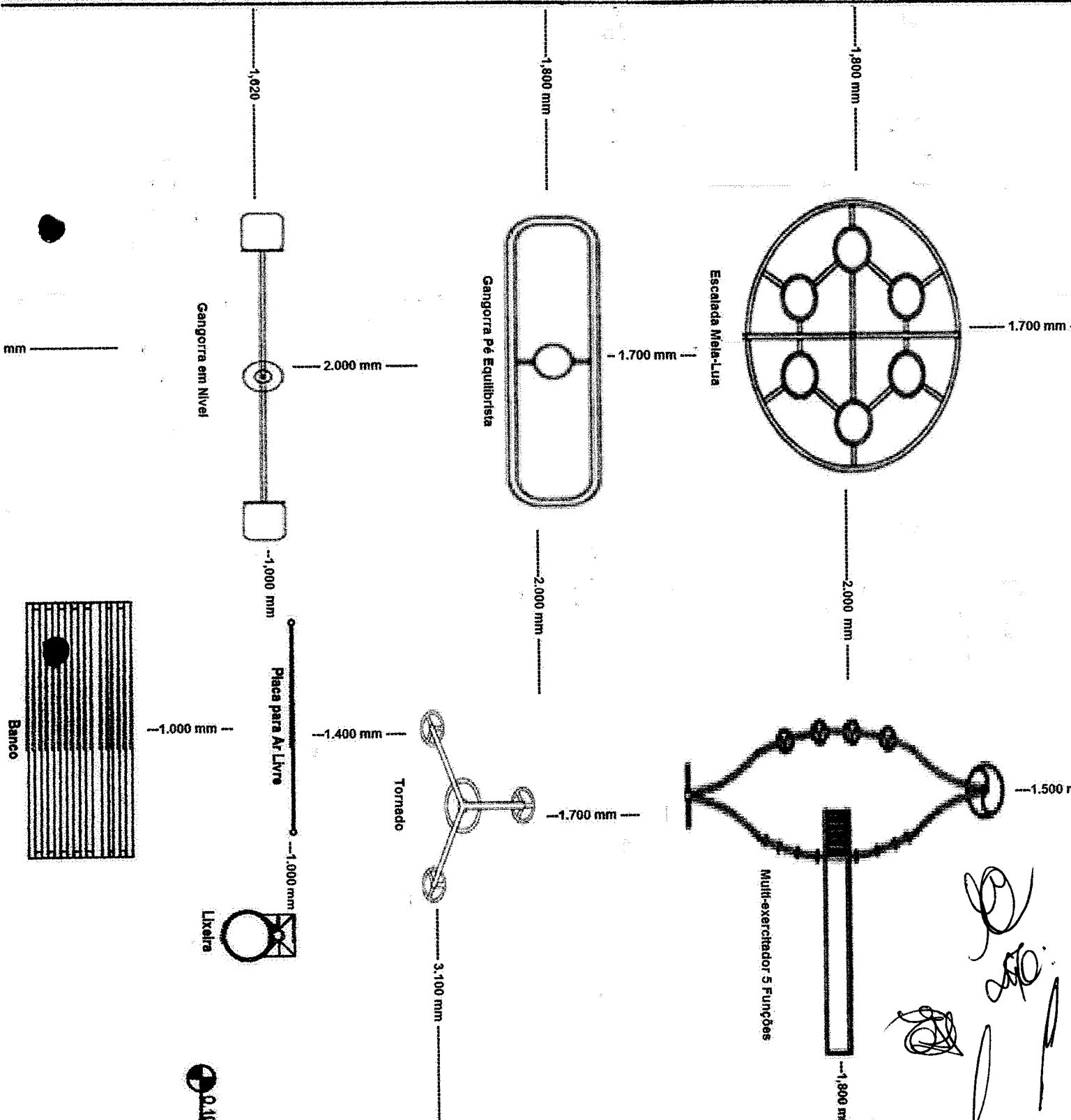
Auxilia na amplitude dos membros superiores, fortalecendo os ombros e artrodoxoplasia.

Alongue se antes e depois de fazer exercícios!



BOA VISTA, CONDOMÍNIO DE EQUIPAMENTOS **EMULI III**
(64)99133-4328





Handwritten signatures and initials are present in the bottom right corner of the page.

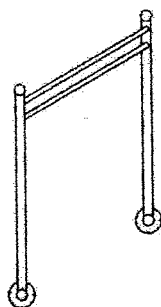


Manual para instalação dos Aparelhos de Academia ao Ar Livre sobre "Chumbador Pré Fabricado"

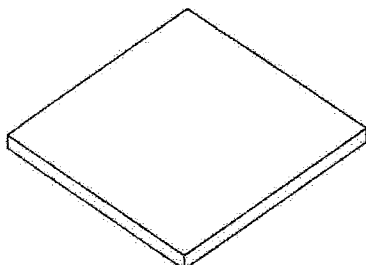
1. Identificação dos Componentes:



Chumbador Pré-Fabricado



Estrutura Principal do Aparelho



Área Destinada á Fixação do Aparelho*

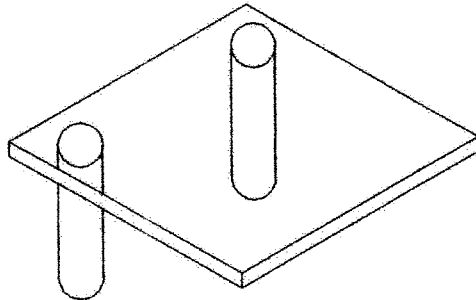
*Dimensões da área: Verificar na Tabela 1.1.

2. Procedimentos:

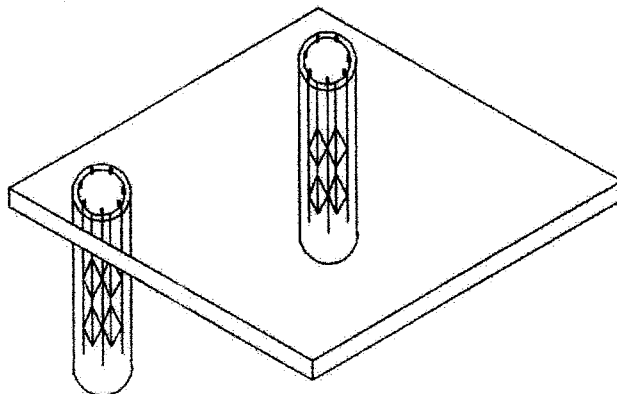
- 2.1. Primeiramente certifique-se que o concreto do piso está perfeitamente curado e em perfeito estado, pronto para receber o aparelho e seus usuários.



- 2.2. Posicione a Estrutura Principal do Aparelho sobre a base de concreto na posição desejada procurando centralizá-la o máximo possível, assim respeitando os espaços para a circulação e movimentação dos usuários.
- 2.3. Com uma ferramenta metálica ou lápis de carpinteiro, marque na base o contorno dos flanges de fixação existentes na Estrutura Principal do Aparelho.
- 2.4. Retire a Estrutura Principal do Aparelho de cima da base.
- 2.5. Em seguida, com auxílio de ferramentas e equipamentos mecânicos, no local da marcação dos flanges, faça furos de 50 cm de diâmetro X 90 cm de profundidade, conforme figura abaixo :

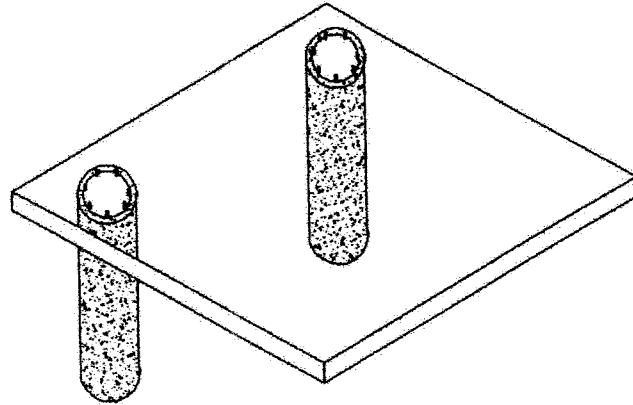


- 2.6. Posicione o chumbador pré-fabricado nos furos, centralizando-os com o auxílio de escoras internas de madeira, e mantendo sua base superior nivelada com o piso, conforme figura abaixo :

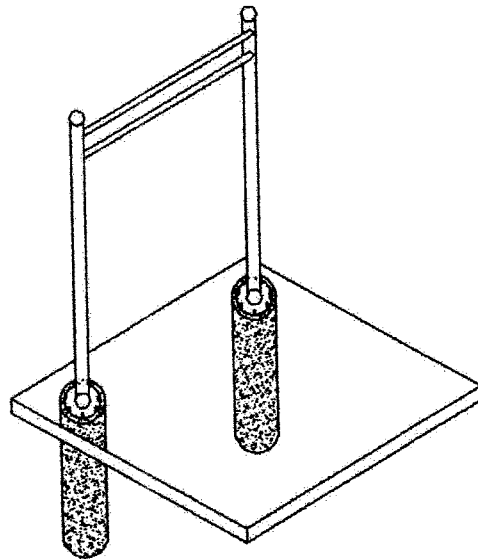


- 2.7. Certifique-se que os chumbadores estão perfeitamente nivelados, alinhados e fixos, garantindo sua estabilidade no momento da concretagem. Preencha o espaço entre o

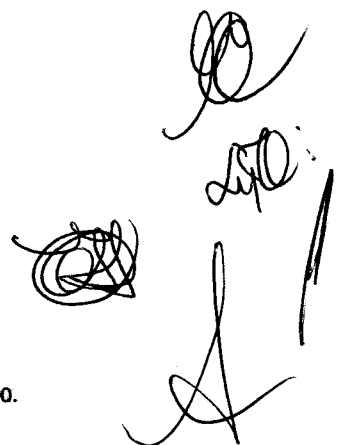
chumbador e o solo com concreto estrutural de 20 MPa.
Aguarde a cura inicial do concreto (mínimo de 14 dias);



- 2.8. Após a base perfeitamente alinhada e chumbada, posicione novamente a Estrutura Principal do Aparelho sobre o chumbador, encaixando os parafusos deste nos furos do flange do aparelho, e fixando através das porcas auto-travantes que acompanham o equipamento.



3. IMPORTANTE





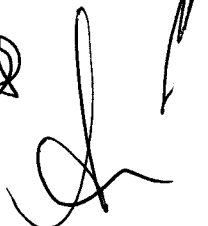


- 3.1. Quando o aparelho á ser instalado necessite de dois chumbadores pré-fabricados, deve-se tomar atenção ao alinhamento dos parafusos destes, evitando o desalinhamento e problemas na hora da fixação dos aparelhos. Aconselhamos o encaixe prévio da Estrutura Principal do Aparelho nos Chumbadores antes mesmo da concretagem, posicionando-os da madeira correta.

- 3.2. Lembre-se de utilizar todos os equipamentos de Proteção individual necessários para esta atividade (luva de couro, óculos, protetor auricular e etc).

Colocamos nosso corpo técnico a inteira disposição para esclarecimento de dúvidas e auxílio no processo de montagem/instalação e utilização dos aparelhos. Entre em contato através do nosso serviço de atendimento ao consumidor:





- Fone/Fax: (54) 3523-1377
- E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

ATO: 





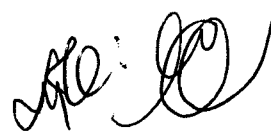


Manual para instalação dos Aparelhos de Academia ao Ar Livre sobre pisos de Concreto

Ferramentas Necessárias:

-  Furadeira de Impacto com Martetele
-  Martelo ou Marreta
-  Chave Combinada ou de Boca (Tamanho de Acordo com os Chumbadores/Parafusos enviados)
-  Broca de Vídea para Concreto (Tamanho de Acordo com os Chumbadores/Parafusos enviados)

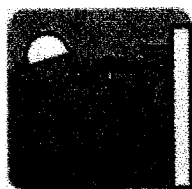
Procedimentos:

1. Primeiramente certifique-se que o concreto do piso está perfeitamente curado e em perfeito estado, pronto para receber o aparelho e seus usuários.
2. Posicione o aparelho sobre a base de concreto na posição desejada, lembrando de respeitar os espaços para a circulação e movimentação dos usuários.
3. Com uma ferramenta metálica ou lápis de carpinteiro, marque no concreto todos os furos de flanges soldados ao aparelho.
4. Retire o aparelho de cima da base.
5. Em seguida proceda da seguinte forma:

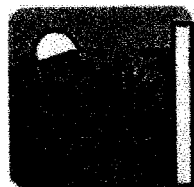
Ass: 





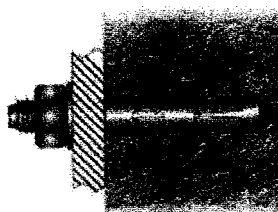
- Faça um furo com broca de diâmetro igual ao diâmetro externo do chumbador (parafuso) enviado juntamente com o equipamento, e limpe o furo.



- Introduza o chumbador (parafuso) com auxílio de um martelo ou marreta, deixando fios de rosca suficientes para a colocação do flange do aparelho, da arruela e da porca.



- Posicione novamente o equipamento sobre a base e rosqueie a porca dando início à expansão da presilha. Ao encontrar resistência, sua fixação estará concluída.



Sistema de Aperto de Chumbadores/Parafusos dentro do Concreto

IMPORTANTE:

- Evite aplicar demasiado torque à porca quando a aplicação for feita em concreto de baixa resistência ou densidade.
- Utilize brocas no diâmetro correto em polegadas e não equivalente em milímetros
- Lembre-se de utilizar todos os equipamentos de Proteção individual necessários para esta atividade (luva de couro, óculos, protetor auricular e etc).



BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS



CATÁLAGO

ILUSTRATIVO

End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.
Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326
E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Handwritten signatures and initials.



BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS

Alongador com Três Alturas



Marca: Ponto Final – Modelo: 3/T

Descritivo Técnico

Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliestertermo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

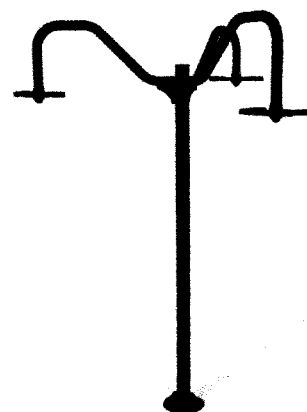
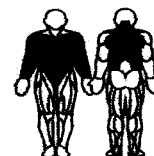


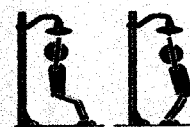
Imagem meramente Ilustrativa

Alonga e relaxa os grupos musculares antes e após o treino.



MODO DE UTILIZAÇÃO

Permanência de 15 a 20 segundos em cada posição



ABDOME E COLUNA

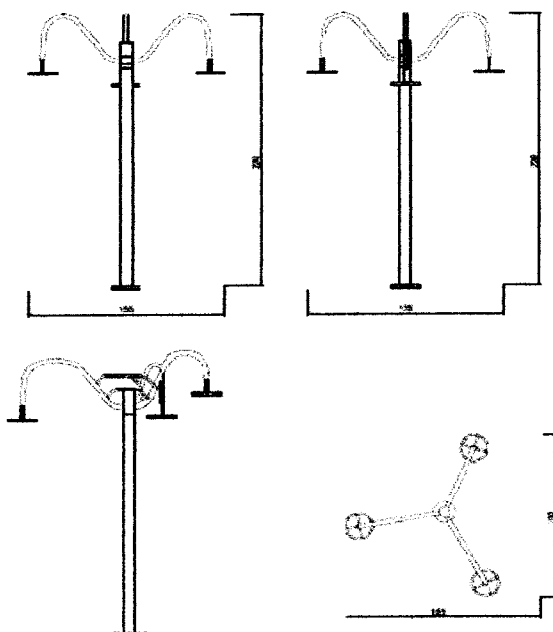


PEITO E OMBROS



LATERAL DO TRONCO

Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

Altura: 2700 mm

Largura: 1600 mm

Comprimento: 1600 mm

Peso: 37 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Handwritten signatures and scribbles.



BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS

Banco Com Encosto

Marca: Ponto Final – Modelo: 4/S



Descritivo Técnico

Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolado de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.

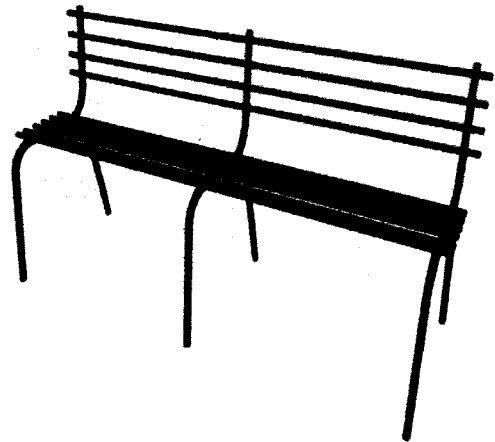
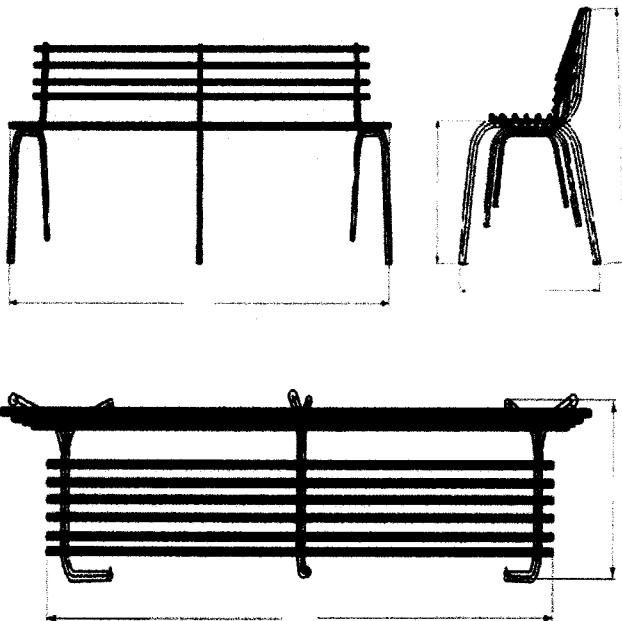


Imagem meramente Ilustrativa

Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

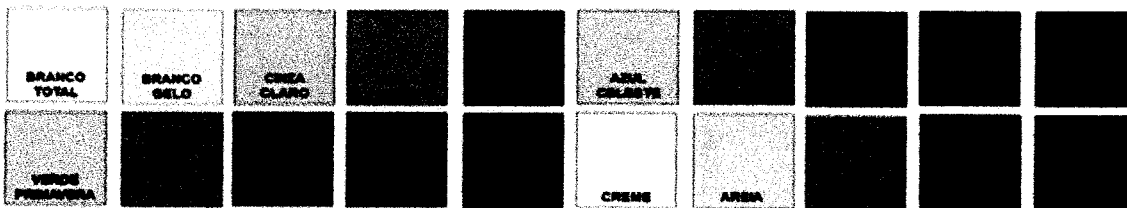
Altura: 550 mm

Largura: 410 mm

Comprimento: 1500 mm

Peso: 38 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Handwritten signatures and scribbles.

Marca: Ponto Final – Modelo: 19/D

Descritivo Técnico

Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1.50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22).

Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4.75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00

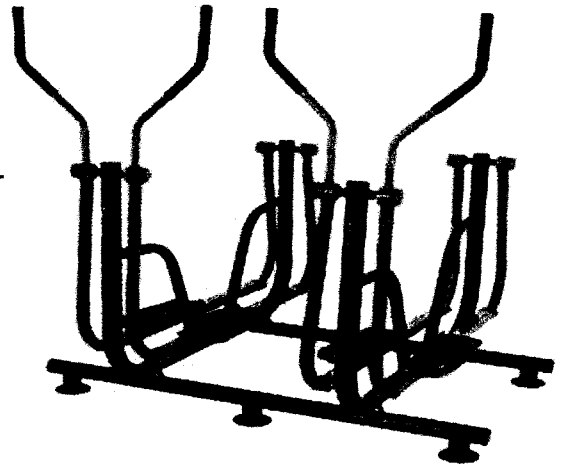
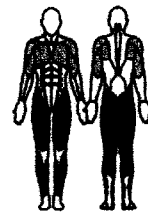


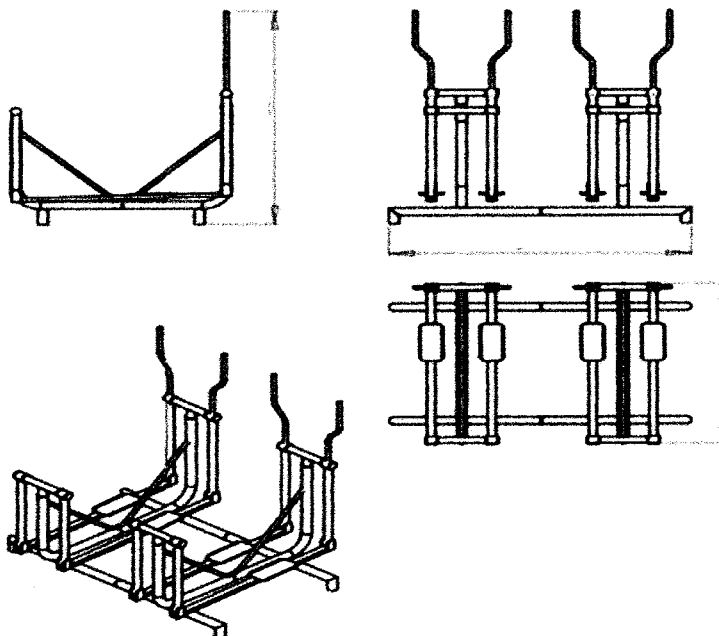
Imagem meramente Ilustrativa

Melhora a capacidade cardiorrespiratória e cardiovascular, equilíbrio e coordenação motora.



● MUSCULATURA PRINCIPAL
○ MENOR INTENSIDADE

Desenho Técnico



MODO DE UTILIZAÇÃO

INICIE COM 10 MINUTOS
Aumente o tempo conforme condicionamento físico ou orientação de um profissional de educação física.

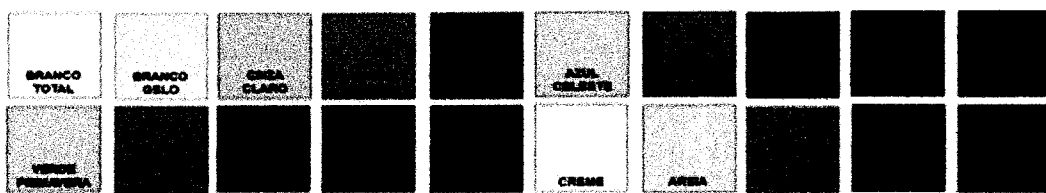


Mantenha a coluna alinhada, pome da frente flexionada e a de trás estendida. Cuidado com a amplitude.

Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados
Altura: 1600 mm
Largura: 1250 mm
Comprimento: 1300 mm
Peso: 75 Kg

Cores Disponíveis:





BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS

Lixeira Telada

Marca: Ponto Final – Modelo: 24/S



Descritivo Técnico

Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.

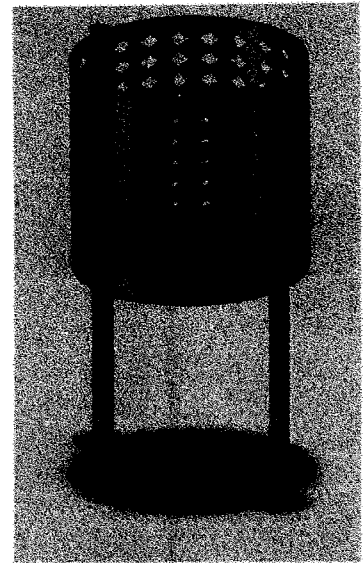
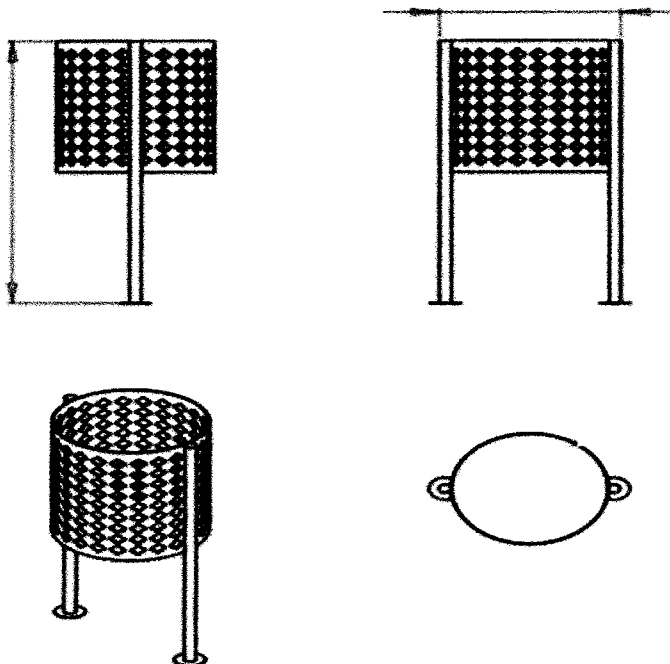


Imagem meramente Ilustrativa

Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

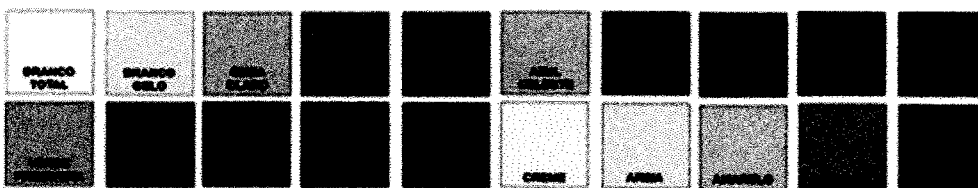
Altura: 1500 mm

Largura: 370 mm

Comprimento: 450 mm

Peso: 18 kg

Cores Disponíveis:



Handwritten signatures and initials.

End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Marca: Ponto Final – Modelo: 10/S

Descritivo Técnico

Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¼ x 3,00; ¾' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¾'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliestertermoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

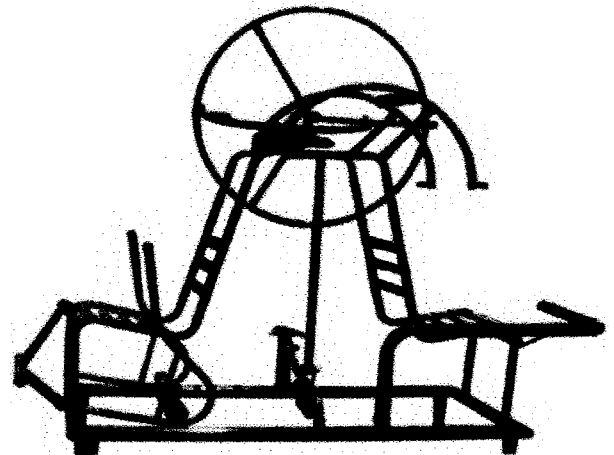
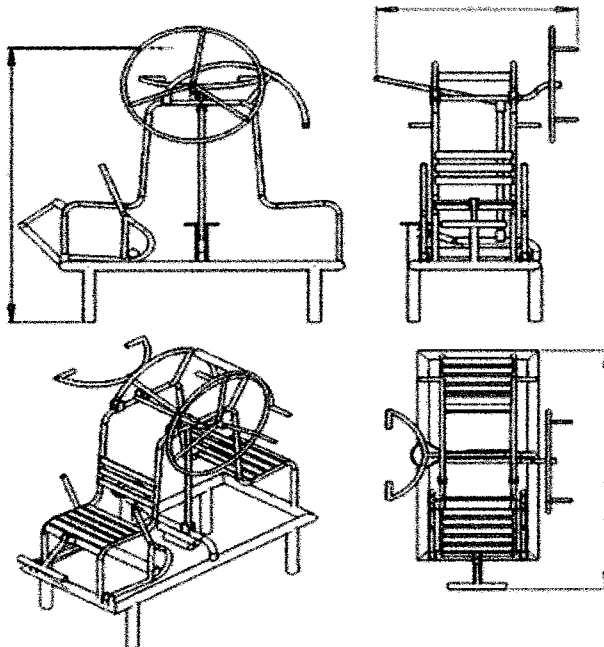


Imagem meramente Ilustrativa

Desenho Técnico



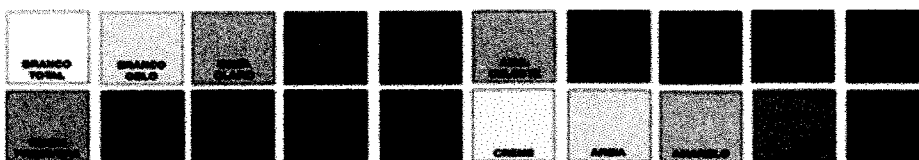
Valores aproximados para o trabalho em membros superiores, inferiores e tronco. Alonge e abraze os braços.

DESENVOLVIMENTO	FLEXORA
<p>2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES Desce as mãos até os joelhos</p> <p>Traga as mãos até o nível do peito e volte estender totalmente os braços</p> <p>NÃO POSICIONAR O PÉ DO LADO DA COLUNA PARA O TERCEIRO MEMBRO SUPERIOR</p>	<p>2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES Desce as mãos até os joelhos</p> <p>Este exercício trabalha os joelhos</p>
EXTENSORA	SUPINO
<p>2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES Desce as mãos até os joelhos</p> <p>Este exercício trabalha os joelhos</p> <p>PREVENIR O PÉ DO LADO DA COLUNA PARA O TERCEIRO MEMBRO SUPERIOR</p>	<p>2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES Desce as mãos até os joelhos</p> <p>Manter as costas apoiadas</p>
PIEDRADOR	ROTAÇÃO VERTICAL
<p>2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES Desce as mãos até os joelhos</p> <p>Manter as costas apoiadas</p> <p>NÃO POSICIONAR O PÉ DO LADO DA COLUNA PARA O TERCEIRO MEMBRO SUPERIOR</p>	<p>Alinhar a cabeça e o tronco e manter a distância do tronco ao chão</p> <p>2 SÉRIES DE 15 CÍRCULOS PARA CADA SENTIDO</p> <p>2 SÉRIES</p> <p>20 REPETIÇÕES (COMTE APENAS OS BRAÇOS) Estender os braços</p> <p>Desce as mãos até os joelhos</p> <p>Manter a cabeça e o tronco apoiados no chão</p> <p>em quadril e tronco inferior</p>

Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados
 Altura: 2000 mm
 Largura: 1100 mm
 Comprimento: 2000 mm
 Peso: 110 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Handwritten signatures and scribbles.

Placa Orientativa

Marca: Ponto Final – Modelo: 12/H



Descritivo Técnico

PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

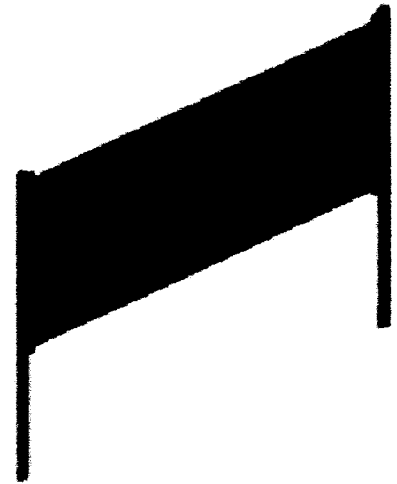
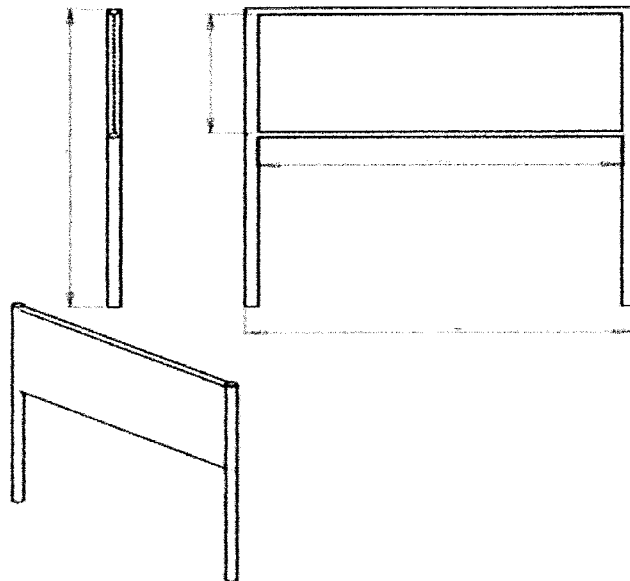


Imagem meramente Ilustrativa

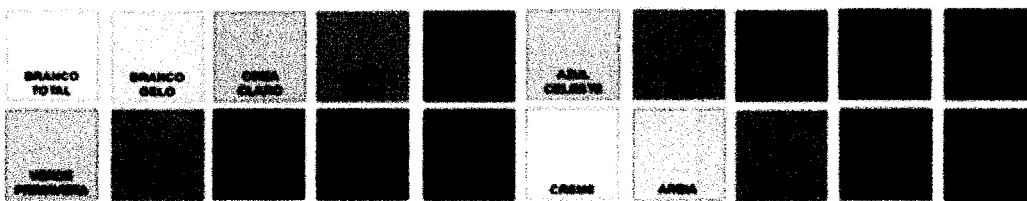
Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados
 Altura: 2500 mm
 Largura: 100 mm
 Comprimento: 2100 mm
 Peso: 40 kg.

Cores Disponíveis:




Pressão de Pernas Duplo

Marca: Ponto Final – Modelo: 13/D

Descritivo Técnico

Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-sepinos maciços, todos rolamentados (rolamentosduplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliestertermo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, patentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8',parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

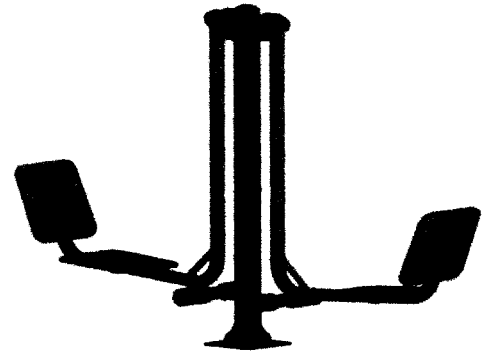
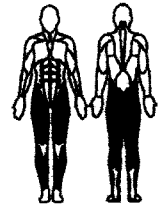


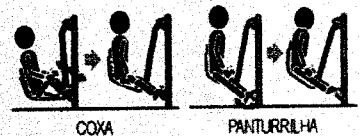
Imagem meramente Ilustrativa

Aumenta a resistência muscular e fortalece os membros inferiores.



MODO DE UTILIZAÇÃO

2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES
Descanse um minuto entre as séries.

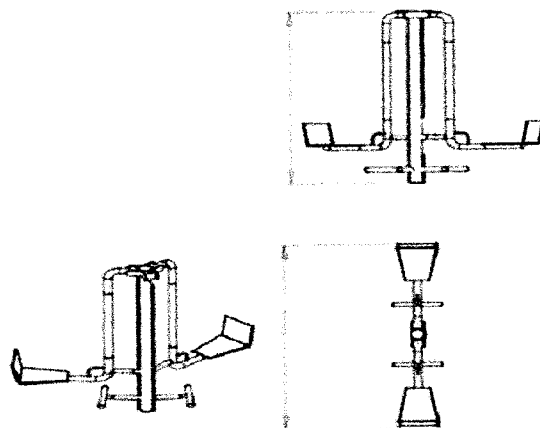


COXA

PANTURRILHA

Exercício para coxa: evite estender totalmente o joelho e realizar movimentos bruscos.

Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

Altura: 1550 mm

Largura: 350 mm

Comprimento: 2000 mm

Peso: 48 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Marca: Ponto Final – Modelo: 15/VD

Descritivo Técnico

Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, soldamig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamento sem plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.

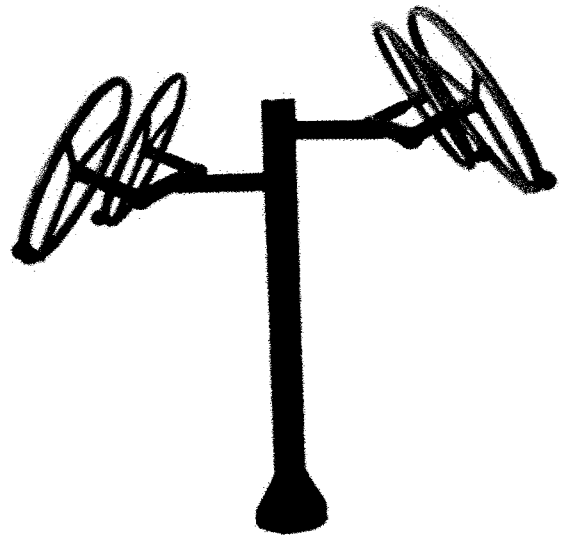
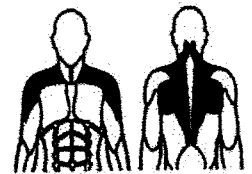
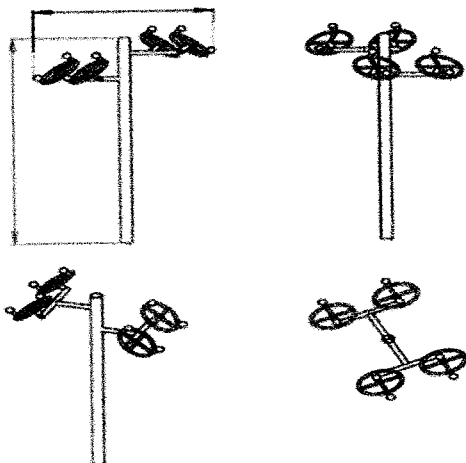


Imagem meramente Ilustrativa

Melhora a flexibilidade e mobilidade da articulação dos ombros.



Desenho Técnico

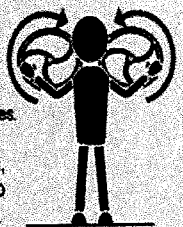


MODO DE UTILIZAÇÃO

DUAS SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES para dentro e para fora.

Descanse um minuto entre as séries.

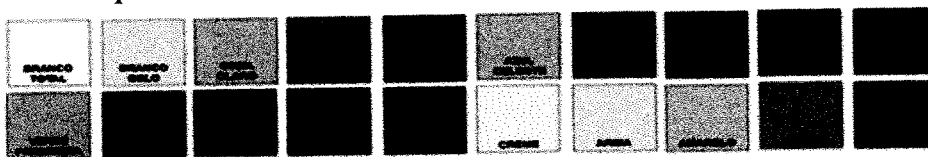
Mantenha a coluna alinhada, pernas abertas na largura do quadril e ombros relaxados.



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados
 Altura: 1350 mm
 Largura: 1200 mm
 Comprimento: 1150 mm
 Peso: 25 kg

Cores Disponíveis:



Handwritten signatures and scribbles.

End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com



BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS



Rotação Vertical Dupla

Marca: Ponto Final – Modelo: 15/DD

Descritivo Técnico

Rotação vertical: equipamento em módulo duplo
 Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo.
 Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura.
 Utilizar pinos maciços, todos rolamentos (Rolamentos duplos), tratamento em superfície a base defosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4" e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamento sem plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

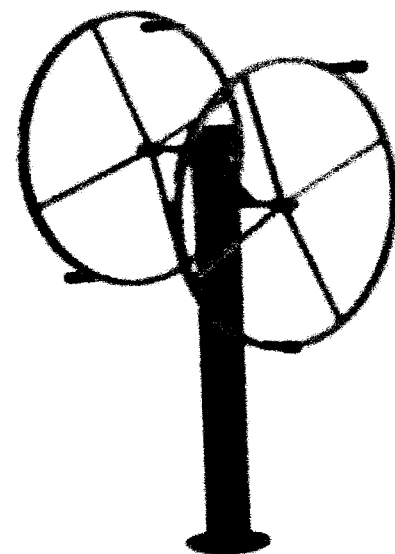
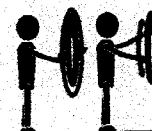


Imagem meramente Ilustrativa

Aumenta a flexibilidade e mobilidade da articulação do ombro



MODO DE UTILIZAÇÃO



1 BRAÇO 2 BRAÇOS

1 BRAÇO

2 SÉRIES DE 15 GIROS PARA CADA SENTIDO.

2 BRAÇOS

20 REPETIÇÕES (CONTE APENAS UM BRAÇO).

Evite cruzar os braços.

Descanse um minuto entre as séries.

Mantenha a coluna reta, pernas afastadas na largura do quadril e ombros relaxados.

Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

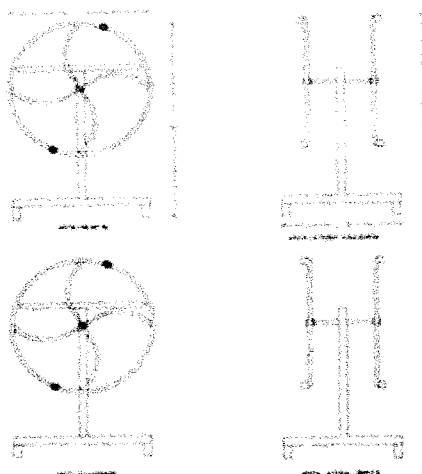
Altura: 1850 mm

Largura: 400 mm

Comprimento: 800 mm

Peso: 22 kg

Desenho Técnico



Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Marca: Ponto Final – Modelo: 16/D

Descritivo Técnico

Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

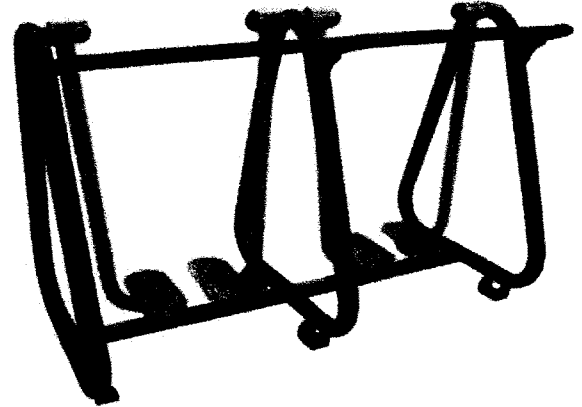
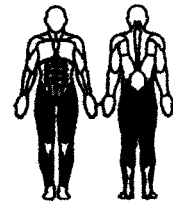


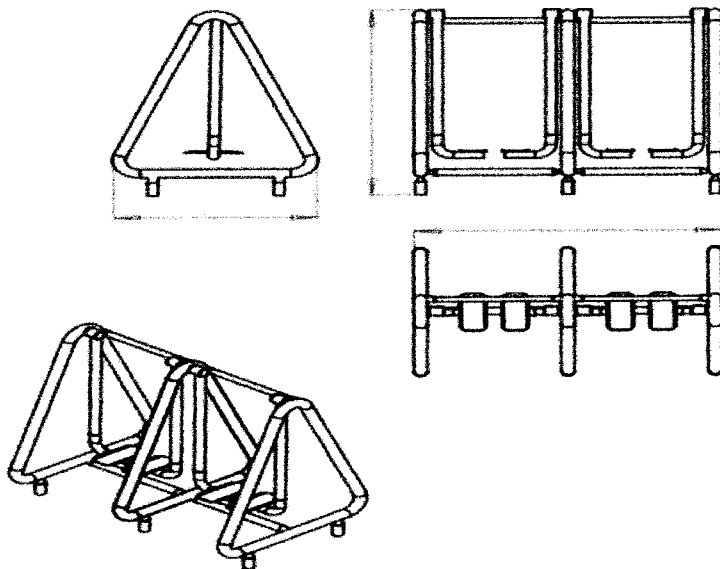
Imagem meramente Ilustrativa

Melhora a capacidade cardiorrespiratória e cardiovascular, equilíbrio e a resistência muscular dos membros inferiores.



● MUSCULATURA PRINCIPAL
 ■ MENOR INTENSIDADE

Desenho Técnico



MODO DE UTILIZAÇÃO

INICIE COM 10 MINUTOS e aumente o tempo conforme condicionamento físico ou orientação de um profissional de educação física.

Cuidado com a amplitude e não ultrapasse os limites do aparelho.



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados
 Altura: 1200 mm
 Largura: 1000 mm
 Comprimento: 1460 mm
 Peso: 60 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Marca: Ponto Final – Modelo: 17/D

Descritivo Técnico

SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barrachata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentosem plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

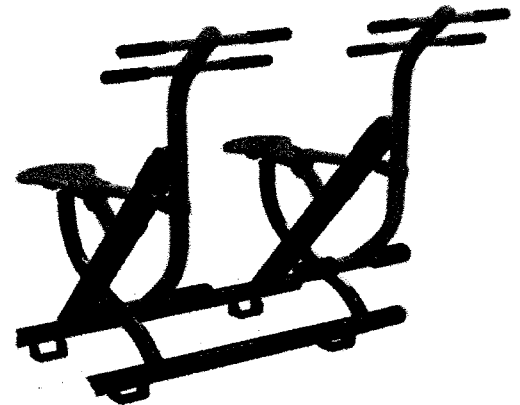
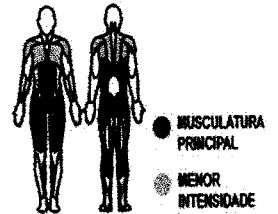
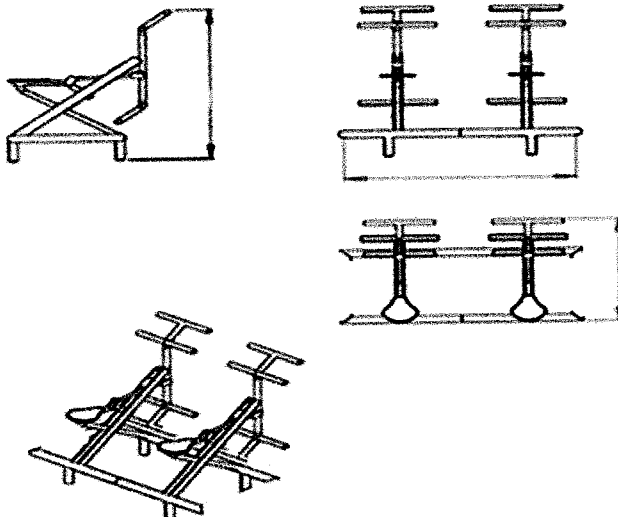


Imagem meramente Ilustrativa

Melhora a capacidade cardiovascular e fortalece os membros inferiores e tronco.



Desenho Técnico



MODO DE UTILIZAÇÃO

2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES.
 Descanse um minuto entre as séries.

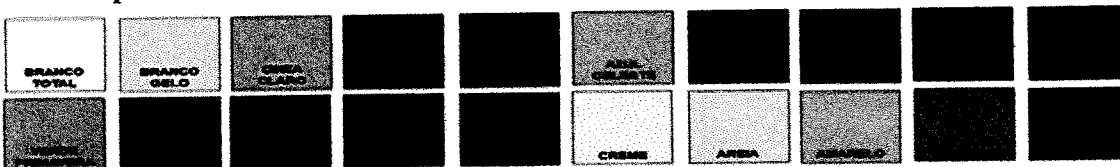


Evite estender totalmente o joelho. Não realize movimentos bruscos. Mantenha a coluna alinhada.

Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados
 Altura: 1100 mm
 Largura: 1200 mm
 Comprimento: 1270 mm
 Peso: 53 kg

Cores Disponíveis:



Handwritten signatures and notes.

End.: Rua Linha Um, n°2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com



BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS

Simulador de Remo



Marca: Ponto Final – Modelo: 20/D

Descritivo Técnico

Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-sepinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placade identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox

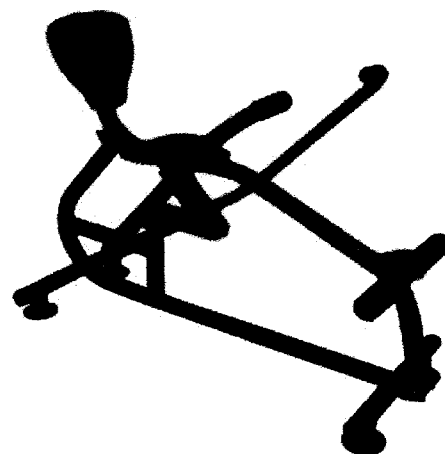
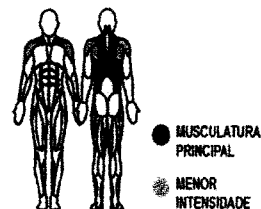


Imagem meramente Ilustrativa

Aumenta a resistência muscular e fortalece as costas.



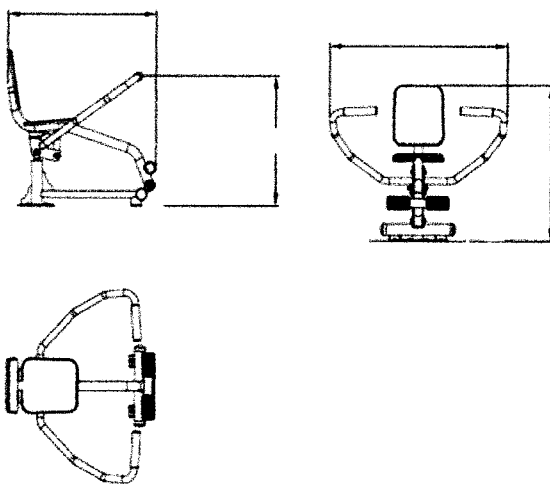
MODO DE UTILIZAÇÃO

2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES
Descanse um minuto entre as séries



Mantenha as costas apoiadas.

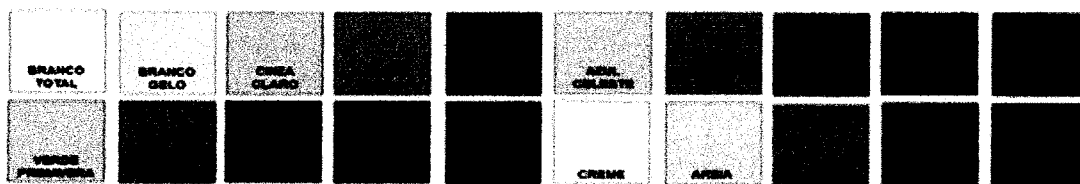
Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados
 Altura: 1100 mm
 Largura: 700 mm
 Comprimento: 1200 mm
 Peso: 25 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com



BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS

Surf Duplo

Marca: Ponto Final – Modelo: 22/D



Descritivo Técnico

Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 ¼" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamento sem plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

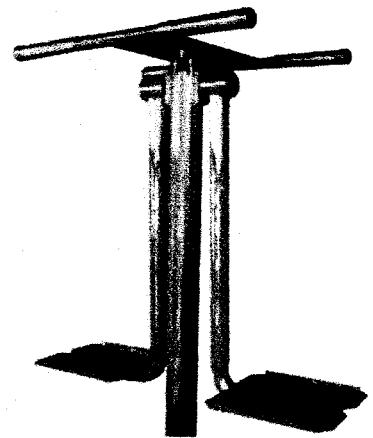
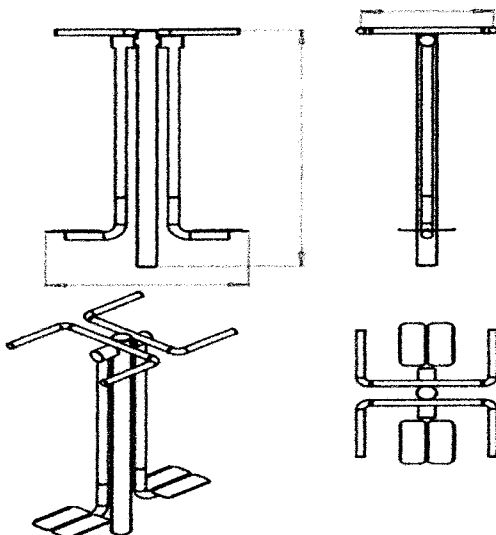


Imagem meramente Ilustrativa

Fortalece a musculatura lateral do abdômen.



Desenho Técnico



MODO DE UTILIZAÇÃO

2 SÉRIES DE 15 REPETIÇÕES

Descanse um minuto entre as séries.

Conte apenas um dos lados.

Cuidado com a amplitude e movimento somente os membros inferiores.



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

Altura: 1300 mm

Largura: 830 mm

Comprimento: 980 mm

Peso: 36 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Handwritten signatures and scribbles.

Escalada Meia Lua

Marca: Ponto Final – Modelo: 27/I

Descritivo Técnico

Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.

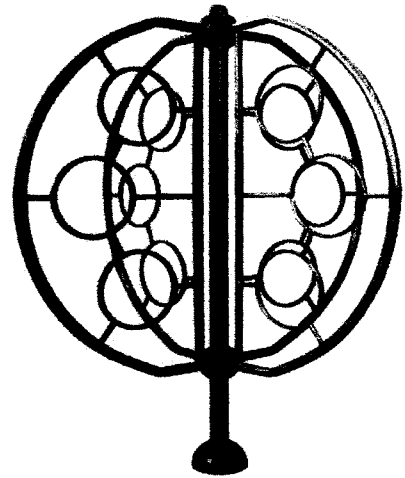
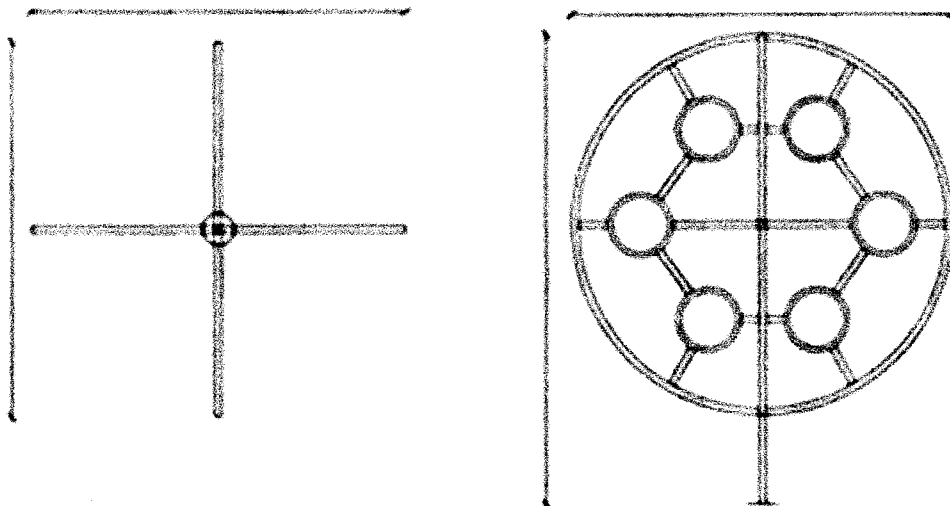


Imagem meramente Ilustrativa

Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

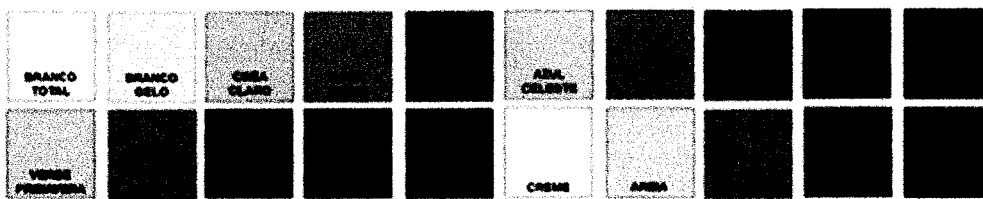
Altura: 2530 mm

Largura: 2050 mm

Comprimento: 2050 mm

Peso: 80 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Gangorra de Pé Equilibrista

Marca: Ponto Final – Modelo: 30/E

Descritivo Técnico

Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.

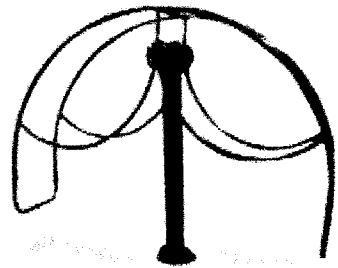
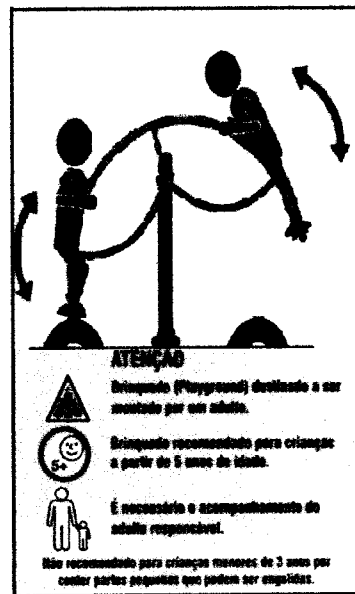
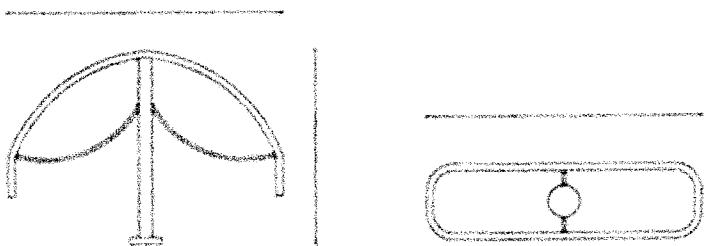


Imagem meramente Ilustrativa

Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

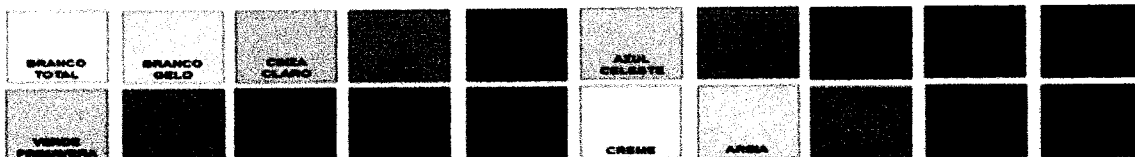
Altura: 1450 mm

Largura: 580 mm

Comprimento: 2100 mm

Peso: 48 kg

Cores Disponíveis:



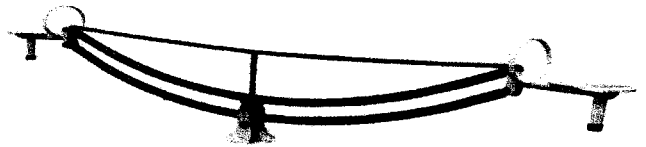
End.: Rua Linha Um, n°2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Gangorra em Nível**Marca: Ponto Final – Modelo: 30/N****Descritivo Técnico**

Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 30 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).

*Imagem meramente Ilustrativa***Dimensões e Pesos***

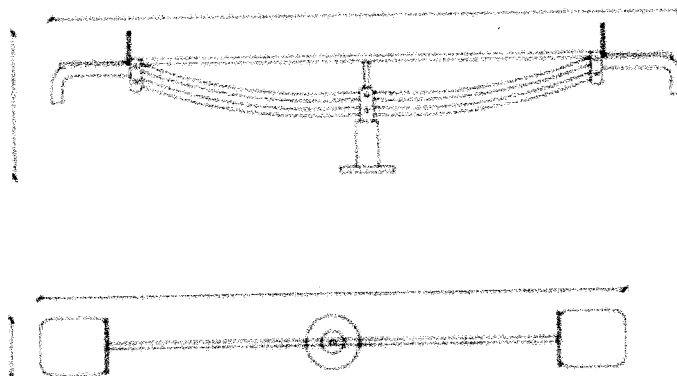
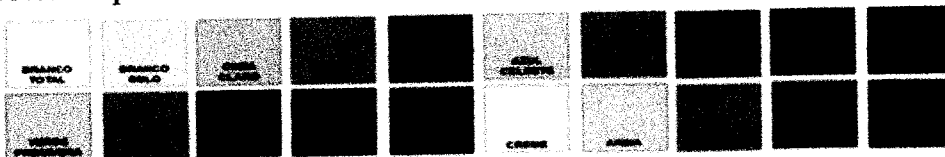
*Valores Aproximados

Altura: 780 mm

Largura: 330 mm

Comprimento: 3900 mm

Peso: 45 kg

Desenho Técnico**Cores Disponíveis:**

End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com



BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS

Multi-infantil com 5 Funções

Marca: Ponto Final – Modelo: 32/I



Descritivo Técnico

Multi-exercitador infantil com 5 funções
 Multi-exercitador infantil com 5 funções
 (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo,
 escorregador espiral tubular, pegada aérea),
 novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no
 mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' ½ x 3 mm; 2' ½ x 2
 mm ; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm;
 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x
 ¼'; 2' x ¼'; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono
 de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono
 trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80
 (60,30x49,22). Utiliza-sepinos maciços, todos
 rolamentados (rolamentos duplos), tratamento
 de superfície a base de fosfato, película protetiva
 de resina de poliéster termo-endurecível colorido
 com sistema de deposição de pó eletrostático,
 soldamig. Chumbador com flange de no mínimo
 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de
 fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e
 arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de
 ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.
 Tampão embutido interno em plástico injetado
 de no mínimo 3' ½; 2' ½ com acabamento
 esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas
 fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou
 emborrachado.

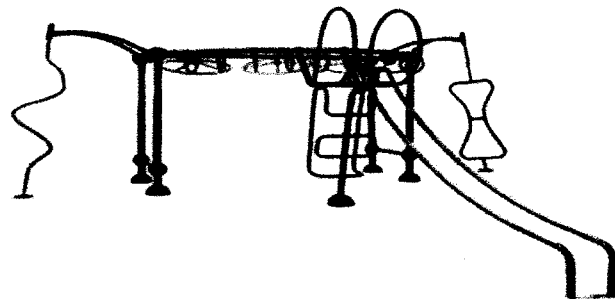
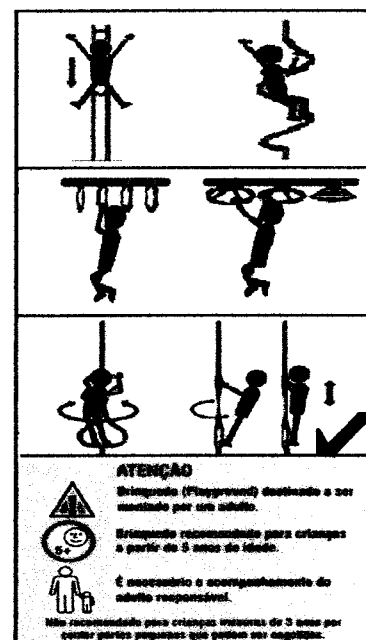
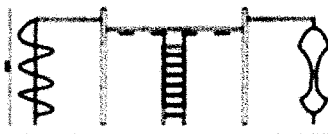
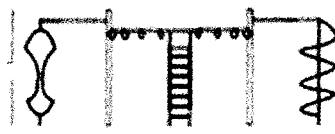
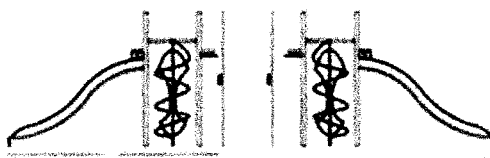
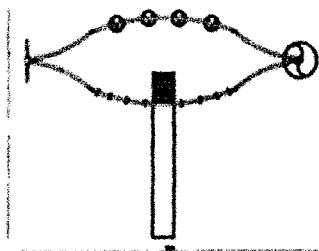


Imagem meramente Ilustrativa

Desenho Técnico



Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados

Altura: 2300 mm

Largura: 4500 mm

Comprimento: 7000 mm

Peso: 230 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, n°2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

Tornado Triplo

Marca: Ponto Final – Modelo: 34/T

Descritivo Técnico

Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono. Tornadotriplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm ; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' ¼. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.

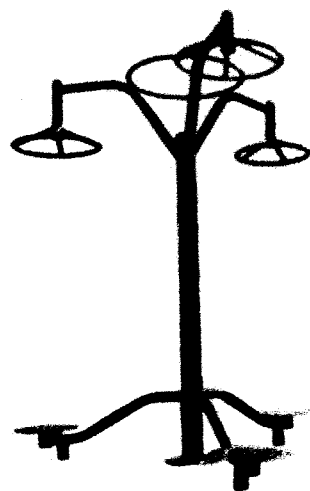
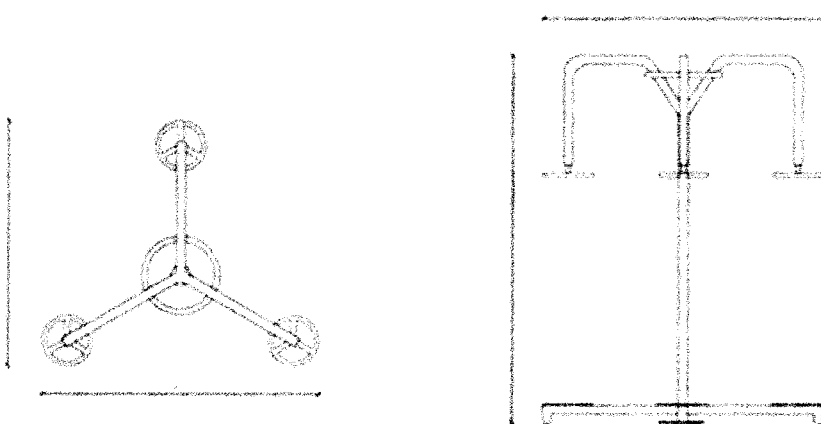


Imagem meramente Ilustrativa

Desenho Técnico



ATENÇÃO

- Brinquedo (Playground) destinado a ser montado por um adulto.
- Brinquedo recomendado para crianças a partir de 5 anos de idade.
- É necessário o acompanhamento de adulto responsável!

Não recomendado para crianças menores de 3 anos por conter partes pequenas que podem ser engolidas.

Dimensões e Pesos*

*Valores Aproximados
 Altura: 2000 mm
 Largura: 1500 mm
 Comprimento: 1500 mm
 Peso: 57 kg

Cores Disponíveis:



End.: Rua Linha Um, nº2301, Bairro São Roque, Barão de Cotegipe/RS, CEP: 99.740-000.

Fone: (54) 3523-1377 (54) 9 9133-4326

E-mail: boavistaequipamentos@gmail.com

ENVELOPE Nº 02 - "HABILITAÇÃO".

Pregão PRESENCIAL Nº 12/2019

JULGAMENTO ÀS 09:00 (nove horas)

DATA JULGAMENTO 30/04/2019

Licitante: BOA VISTA EQUIPAMENTOS EIRELI-ME

CNPJ: 24.137.809/0001-28



Município de Japira - 2019
Relatorio de Lances dos Fomecedores
Pregão 12/2019



Equipiano

Página 1

Objeto: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE

Lote	Item	Descrição	Marcas/Modelo	Quantidade	Valor	Status
0001	0001	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASALONGADOR	3,00	Vencedor
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	1.470,00			
		1	1.460,00			
		2	1.420,00			
0001	0002	Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	1.470,00			
0001	0003	Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Vencedor
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	935,00			
		1	920,00			
		Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASBANCO COM	3,00	Declinou
0001	0004	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASBANCO COM	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	935,00			
		1	925,00			
		Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASBANCO COM	3,00	Declinou
0001	0005	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASIMULADOR DE	3,00	Vencedor
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	3.183,00			
		1	3.180,00			
		2	3.160,00			
0001	0006	Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	3.183,00			
0001	0007	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASIMULADOR DE	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	3.183,00			
		1	3.175,00			
		Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Declinou
0001	0008	Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Vencedor
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	383,00			
		1	375,00			
		Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASLIXEIRA TELADA	3,00	Declinou
0001	0009	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASLIXEIRA TELADA	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	383,00			
		1	380,00			
		Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASLIXEIRA TELADA	3,00	Declinou
0001	0010	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASMULTIEXERCITAD	3,00	Vencedor
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	4.235,00			
		1	4.225,00			
		Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Declinou
0001	0011	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASMULTIEXERCITAD	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	4.235,00			
		1	4.225,00			
		Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Declinou
0001	0012	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASPLACA	3,00	Vencedor
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	903,00			
		1	900,00			
		2	880,00			
0001	0013	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASPLACA	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	903,00			
		1	890,00			
		2	875,00			
0001	0014	Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	903,00			
		1	890,00			
		2	875,00			
0001	0015	Forneccador 38551	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	3,00	Vencedor
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	1.782,00			
		1	1.775,00			
		2	1.745,00			
0001	0016	Forneccador 38547	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	MOBILEBRASPRESSÃO DE	3,00	Declinou
		Rodada	Valor			
		Lance Inicial	1.782,00			



Município de Japira - 2019
Relatorio de Lances dos Fornecedores
Pregão 12/2019



Equipamento

Objeto: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE

Lote	Item	Quantidade	Valor	Marca/Modelo	Quantidade	Valor	Resultado
Lote 0001	Item 0001	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				1.780,00
			2				1.750,00
			Fornecedor 38551				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0002	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				1.051,00
			2				1.040,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0003	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				1.389,00
			2				1.370,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0004	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				2.654,00
			2				2.645,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0005	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				2.654,00
			2				2.635,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0006	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				2.654,00
			2				2.650,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0007	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				2.654,00
			2				2.635,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0008	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				2.654,00
			2				2.635,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0009	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				1.518,00
			2				1.500,00
			Fornecedor 38551				BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME
Lote 0001	Item 0010	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				1.646,00
			2				1.640,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP
Lote 0001	Item 0011	3,00	Lance Inicial	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	PONTO FINAL	Vencedor	
			1				1.646,00
			2				1.638,00
			Fornecedor 38547				ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP

[Handwritten signatures and marks]



Município de Japira - 2019
Relatorio de Lances dos Fornecedores
Pregão 12/2019



Equipamento

Página:3

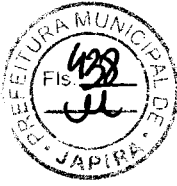
Objeto: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE

Item	Fornecedor	Valor	Marca/Modelo	Quantidade	Status
0002	38551		BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		PONTO FINAL - Vencedor
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	2.464,00			
	1	2.450,00			
0003	38547		ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP		URSSUS PLAYESCALADA MEIA- Declinou
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	2.464,00			
	1	2.460,00			
0004	38547		ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP		URSSUS PLAYGANGORRA DE - Vencedor
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	2.016,00			
	1	2.015,00			
	2	2.003,00			
3	2.000,00				
0005	38551		BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		PONTO FINAL - Declinou
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	2.016,00			
	1	2.005,00			
	2	2.001,00			
0006	38551		BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		PONTO FINAL - Vencedor
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	2.244,75			
	1	2.240,00			
	2	2.230,00			
0007	38547		ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP		URSSUS PLAYGANGORRA EM - Declinou
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	2.244,00			
	1	2.238,00			
0008	38551		BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		PONTO FINAL - Vencedor
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	7.840,00			
	1	7.830,00			
0009	38547		ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP		URSSUS PLAYMULTI INFANTIL - Declinou
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	7.840,00			
	1	7.838,00			
0010	38547		ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP		URSSUS PLAYTORNADO - Vencedor
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	1.288,00			
	1	1.286,00			
	2	1.278,00			
3	1.273,00				
4	1.268,00				
0011	38551		BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		PONTO FINAL - Declinou
	Rodada	Valor			
	Lance Inicial	1.288,00			
	1	1.280,00			
	2	1.275,00			
3	1.270,00				



Equipiano

Município de Japira - 2019
Relatorio de Lances dos Fornecedores
Pregão 12/2019



Página: 4

Objeto: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE

ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE
Preposto

ELZA DA SILVEIRA LOPES
Membro

NÃO ESTEVE PRESENTE

KELLEN CASSIANE DA SILVA
Membro

LYNE CLAUDE MENEZES DOS SANTOS
Membro

ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM
LTDA-EPP
ADEMIR DE MARCHI

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME
SILVESTRE CORDONE



Município de Japira - 2019

Mapa da Licitação

Pregão 12/2019

Equipário

Página 1

Data abertura: 30/04/2019 Data julgamento: 30/04/2019 Data homologação: CNPJ: 01.481.148/0001-58 CNPJ: 24.137.809/0001-28

Produto	UN.	Quantidade	Preço	Marca	Preço	Marca	PONTO FINAL
Lote 001 - ACADEMIA DA 3ª IDADE							
001	Alongador com três alturas	UNID	3,00	MOBILEBRAS	1.420,00 *		1.450,00
Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1/2" x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16" x 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 3/16" x 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados, de no mínimo 5/8" x 1/4", e arruela zincada de no mínimo 3/8". Hastes de ferro maciço treliçado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3/8" com acabamento estéril acompanhado a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.							
002	Banco com encosto, fabricado em tub	UNID	3,00	MOBILEBRAS	925,00		920,00 *
os de aço carbono/Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabólico de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento estéril acompanhado a dimensão externa do tubo.							
003	Esqui: equipamento em módulo duplo	UNID	3,00	MOBILEBRAS	3.160,00 *		3.175,00
Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1/2" x 1,20 mm. Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1/4". Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, balentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabólico de no mínimo 3/8" x 2 1/4", parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" 1/4" com acabamento estéril acompanhado a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00							
004	Lixeira telada, fabricada em tubos	UNID	3,00	MOBILEBRAS	380,00		375,00 *
de aço carbono/Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porcas rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento estéril e paralelo à rote externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.							
005	Multi- exercitador com seis funções	UNID	3,00	MOBILEBRAS	4.225,00 *		4.235,00
Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2" x 2 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2" x 3 mm; 1" x 1,50 mm; 1/2" x 1,20 mm; 1/4" x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm x 3,00; 1/4" x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1/2", Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm. Barra chata 3/16" x 1/4", 1/8" x 1/4". Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, balentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabólico de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo de metal de 2" 1/4" com acabamento estéril, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.							
006	PLACA NOVA	UNID	3,00	MOBILEBRAS	870,00 *		875,00
Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3" x 1,50, 2" x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3", adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.							
007	Pressão de pernas: equipamento em m	UNID	3,00	MOBILEBRAS	1.750,00		1.745,00 *
ódulo duplo/Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" x 3,75; 2" x 2 mm; 2" x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, balentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1/4", e arruela zincada de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3/8", ambos com acabamento estéril acompanhado a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.							
008	Rotação dupla diagonal: equipamento	UNID	3,00	MOBILEBRAS	1.045,00		1.040,00 *
em módulo duplo/Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1/2" x 1,20 mm. Tubo treliçado redondo DIN (65 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1/4", e arruela zincada de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4" e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/4", ambos com acabamento estéril acompanhado a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.							
009	Rotação vertical: equipamento em m	UNID	3,00	MOBILEBRAS	1.350,00		1.355,00 *

CNPJ: 01.481.148/0001-58 - ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP CNPJ: 24.137.809/0001-28 - BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME

Emitido por: ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATIFE, na versão: 5622 e

FRU - Frustrado DES - Deserto EMP - Empate EME - Empate ME
30/04/2019 10:27:27
MUNICÍPIO DE JAPIRA
439
LAPIRA



Município de Japira - 2019
Mapa da Licitação
Pregão 12/2019

Equipamento

Página 2

Produto	UN.	Quantidade	Preço	Marca	CNPJ: 01.481.148/0001-58	Data homologação:	CNPJ: 24.137.809/0001-28	Preço	Marca
dulo duploRotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 3/4" x 1,20 mm. Tubo treliado arredondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com acabamento estéril colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", e arruela zincada de no mínimo 5/8" x 1 1/4", e arruela zincada de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampa embutido externo em metal de 2" 1/2, e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2, ambos com acabamento estéril. Acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNID	3,00	2.640,00	MOBILEBRAS			2.635,00	* PONTO FINAL	
Simulador de caminhada	UNID	3,00	2.640,00	MOBILEBRAS			2.635,00	* PONTO FINAL	
Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação de apoio de pé. Tubo em aço carbono treliado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampa embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento estéril. Acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNID	3,00	2.625,00	MOBILEBRAS			2.620,00	MOBILEBRAS	
Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm. Barra chata de no mínimo 2" 1/2 x 1" 1/4". Tubo de aço carbono treliado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para o banco estirado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, batentes redondos de borracha flexível (53 mm x 30 mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampa embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento estéril. Acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNID	3,00	1.500,00	MOBILEBRAS			1.518,00	MOBILEBRAS	
Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono treliado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 x 49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para branco e encaixe com dimensões de 335 mm x 315 mm e estirados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, batentes redondos de borracha flexível (53 mm x 30 mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampa embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento estéril. Acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNID	3,00	1.638,00	MOBILEBRAS			1.635,00	MOBILEBRAS	
Surf. equipamento em módulo duplo	UNID	3,00	1.638,00	MOBILEBRAS			1.635,00	MOBILEBRAS	
Surf. equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treliado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, corte a laser com acabamento estéril colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com acabamento estéril colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", e arruela zincada de no mínimo 5/8" x 1 1/4", e arruela zincada de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampa embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2, com acabamento estéril. Acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNID	3,00	2.460,00	URSSUS PLAY			2.450,00	URSSUS PLAY	
Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 1,50 mm; 1" x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 2" 1/2 x 1 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig. Tampa embutido interno em plástico injetado de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, arruelas e porcas fixadoras.	UNID	3,00	2.460,00	URSSUS PLAY			2.450,00	URSSUS PLAY	
Gangorra de pé equilibrista, nova.	UNID	3,00	2.000,00	URSSUS PLAY			2.001,00	URSSUS PLAY	
Fabricado com tubos de aço carbono/Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2", 1" 1/2 x 1,50 mm. Tubos de aço carbono treliado de no mínimo 2" 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com acabamento estéril colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", e arruela zincada de no mínimo 5/8" x 1 1/4", e arruela zincada de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampa embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2, com acabamento estéril. Acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNID	3,00	2.238,00	URSSUS PLAY			2.230,00	URSSUS PLAY	
Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treliado de aço carbono 2" x 5,50 mm SCHEDULE (60,30 x 49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com acabamento estéril colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, batentes redondos de borracha (53 mm x 30 mm).	UNID	3,00	7.858,00	URSSUS PLAY			7.850,00	URSSUS PLAY	
Multi-exercitador infantil com 5 fu	UNID	3,00	7.858,00	URSSUS PLAY			7.850,00	URSSUS PLAY	
nções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4" x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2" 1/2 x 1 1/4"; 2" x 1 1/4"; 1" 1/2 x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treliado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 x 49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com acabamento estéril colorido com sistema de deposição de pó eletrolítico, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", e arruela zincada de no mínimo 5/8" x 1 1/4", e arruela zincada de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	UNID	3,00	7.858,00	URSSUS PLAY			7.850,00	URSSUS PLAY	

CNPJ: 01.481.148/0001-58 - ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP CNPJ: 24.137.809/0001-28 - BOAVISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME

Emite por: ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE, na versão: 5522 e

FRU - Frustrado DES - Deserto EMP - Empate EME - Empate ME

30/04/2019 14:40

MUNICÍPIO DE JAPIRA



Município de Japira - 2019
Mapa da Licitação
Pregão 12/2019

Equiparar:

Data abertura: 30/04/2019 Data julgamento: 30/04/2019 Data homologação: CNPJ: 01.481.149/0001-58 CNPJ: 24.137.809/0001-28

Produto	UN.	Quantidade	Preço	Marca	Preço	Marca
maciço treliçado de no mínimo 3/8". Tampa embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3/8". Tampa embutido interno em plástico injetado e/ou emborrachado.						
005	UNID	3,00	1.268,00 *	URSSUS PLAY	1.270,00	PONTO FINAL
Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 3/4" x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1" 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampa embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3/8". 2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 5/8" x 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8".						

TOTAL GERAL DO FORNECEDOR 51.204,00
TOTAL GANHO PELO FORNECEDOR 66.645,00

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

CNPJ: 01.481.149/0001-58 - ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP CNPJ: 24.137.809/0001-28 - BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME

Emitido por: ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE, na versão: 5522 e

FRU - Frustrado DES - Deserto EMP - Empresa





Município de Japira - 2019

Vencedores por lote/item

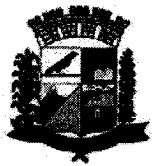
Preço 12/2019



Equipiano

Página 1

Produto	Marca	Preço
Lote 002 - ACABADA DE FOSFATO		
Fornecedor: 36547-6 ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM CNPJ: 01.481.148/0001-58 Itens vencidos: 8		
Item 001	7037 - Alongador com três alturas	MOBILEBRAS 1.420,00
Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4' x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.		
Item 003	7045 - Esqui: equipamento em módulo duplo	MOBILEBRAS 3.160,00
Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2" 1/4, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00		
Item 005	7036 - Multi- exercitador com seis funções	MOBILEBRAS 4.225,00
Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm 3/4 x 3,00; 3/4' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16" x 1 1/4"; 1/8" x 3/4". Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabolt de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2" 1/4 com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.		
Item 006	6985 - PLACA NOVA	MOBILEBRAS 870,00
Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3" x 1,50; 2" x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3", adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.		
Item 011	6984 - SIMULADOR DE CAVALGADA	MOBILEBRAS 2.625,00
Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2mm; 2" x 2mm; 1 1/2 x 1,50mm; 1" a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2 1/2 x 1/4"; 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2, parafusos zincados, bucha acetil, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.		
Item 012	7038 - Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono	MOBILEBRAS 1.500,00
Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para a base e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetil, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.		
Lote 001 - ACABADA DE FOSFATO		
Fornecedor: 36547-6 ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM CNPJ: 01.481.148/0001-58 Itens vencidos: 8		
Item 002	7049 - Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono	URSSUS PLAY 2.000,00
Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2". 1" 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2" 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.		
Item 005	7051 - Tomado tripla, novo. Fabricado com tubos de aço carbono	URSSUS PLAY 1.268,00
Tornado tripla, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2; 2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8".		
Lote 001 - ACABADA DE FOSFATO		
Fornecedor: 38551-4 BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS ERELI - ME CNPJ: 24.137.809/0001-28 Itens vencidos: 10		
Item 002	7042 - Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono	PONTO FINAL 920,00
Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.		
Item 004	7041 - Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono	PONTO FINAL 375,00
Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.		
Item 007	7044 - Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo	PONTO FINAL 1.745,00
Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75; 2' x 2 mm; 2" x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas		



Município de Japira - 2019

Vencedores por lote/item

Pregão 12/2019



Equipamento

Página:2

Item	Produto	Marca	Preço
	arredondadas. Tubo de aço carbono treifilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox		
Item 008	7046 - Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo	PONTO FINAL	1.040,00
	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.		
Item 009	7043 - Rotação vertical: equipamento em módulo duplo	PONTO FINAL	1.355,00
	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox		
Item 010	7039 - Simulador de caminhada	PONTO FINAL	2.635,00
	Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox		
Item 013	7040 - Surf: equipamento em módulo duplo	PONTO FINAL	1.635,00
	Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox		

Fornecedor: 30561-4 BOAVISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME CNPJ: 24.137.809/0001-28 Itens vencidos: 10

Item 001	7048 - Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono	PONTO FINAL	2.450,00
	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1'x1,50 mm; 1'x1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' 1/2 x 1/4'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.		
Item 003	7050 - Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono	PONTO FINAL	2.230,00
	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treifilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).		
Item 004	7047 - Multi-exercitador infantil com 5 funções	PONTO FINAL	7.830,00
	Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pega-aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' 1/2 x 3 mm; 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' 1/4 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' 1/2 x 1/4'; 2' x 1/4'; 1' 1/2 x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treifilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.		

[Handwritten signatures and initials]



Município de Japira - 2019

Situação por lote/itens

Pregão 12/2019



Página 1

Equipamento

Item	Produto	Fornecedor	CNPJ/CPF	Status	Marca	Preço Unitário
ADQUIRIDO						
Item 001: 7037	Alongador com três alturas					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE		01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	1.420,00
<p>Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>						
ADQUIRIDO						
Item 002: 7042	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	920,00
<p>Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabol de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.</p>						
ADQUIRIDO						
Item 003: 7045	Esqui: equipamento em módulo duplo					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE		01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	3.160,00
<p>Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 2,00 mm. Tubo de aço carbono treifilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabol de no mínimo 3/8" x 2" 1/2, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox ud. 3,00</p>						
ADQUIRIDO						
Item 004: 7041	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	375,00
<p>Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.</p>						
ADQUIRIDO						
Item 005: 7036	Multi- exercitador com seis funções					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE		01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	4.225,00
<p>Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm 3/4 x 3,00; 3/4 x 1,20, oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1/2". Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm; Barra chata 3/16" x 1 1/4"; 1/8" x 1/4". Tubo de aço carbono treifilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabol de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo de metal de 2" 1/2 com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>						
ADQUIRIDO						
Item 006: 6985	PLACA NOVA					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE		01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	870,00
<p>Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3" x 1,50; 2" x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3", adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>						
ADQUIRIDO						
Item 007: 7044	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.745,00
<p>Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75; 2" x 2 mm; 2" x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono treifilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2", Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2, ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>						
ADQUIRIDO						
Item 008: 7046	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.040,00
<p>Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/2 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2, ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.</p>						
ADQUIRIDO						
Item 009: 7043	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.355,00
<p>Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/2 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2, ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>						
ADQUIRIDO						
Item 010: 7039	Simulador de caminhada					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME		24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	2.635,00
<p>Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,96 mm). Utilizar pinos maciços,</p>						



Município de Japira - 2019

Situação por lote/itens

Pregão 12/2019



Equipiano

Página 2

Produto	Status	Preço Unitário		
Fornecedor	CNPJ/CPF	Status	Marca	Preço Unitário
<p>todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>				
Item 011: 6984 SIMULADOR DE CAVALGADA	ADQUIRIDO			
38547-6 ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	2.625,00
<p>Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1 1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2 1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono treifilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetel, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>				
Item 012: 7038 Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono	ADQUIRIDO			
38547-6 ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	1.500,00
<p>Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono treifilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetel, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>				
Item 013: 7040 Surf: equipamento em módulo duplo	ADQUIRIDO			
38551-4 BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.635,00
<p>Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetel, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>				
Item 001: 7048 Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono	ADQUIRIDO			
38551-4 BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	2.450,00
<p>Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' 1/2 x 1/4'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.</p>				
Item 002: 7049 Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono	ADQUIRIDO			
38547-6 ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	URSSUS PLAY	2.000,00
<p>Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2; 1' 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono treifilado de no mínimo 2' 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.</p>				
Item 003: 7050 Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono	ADQUIRIDO			
38551-4 BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	2.230,00
<p>Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treifilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).</p>				
Item 004: 7047 Multi-exercitador infantil com 5 funções	ADQUIRIDO			
38551-4 BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	7.830,00
<p>Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2 1/2' x 3 mm; 2 1/2' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' 1/4 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' 1/2 x 1/4'; 2' x 1/4'; 1' 1/4 x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treifilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.</p>				
Item 005: 7051 Tornado tripo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono	ADQUIRIDO			
38547-6 ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	URSSUS PLAY	1.268,00
<p>Tornado tripo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8".</p>				

Qtde. itens vencedores : 018
 Qtde. itens frustrados : 000
 Qtde. itens desertos : 000
 Qtde. itens não apurados : 000
 Qtde. itens empatados : 000
 Qtde. itens empatados ME : 000



Município de Japira - 2019

Classificação por item

Pregão 12/2019



Equipário

Página:1

Fornecedor	CNPJ/CPF	Status	Marca	Preço Unitário	
Item 001: 7037 Alongador com três alturas					
Alongador com três alturas, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1/2 x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trellado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	1.420,00
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.450,00
Item 002: 7042 Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono					
Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabol de no mínimo 3/8" x 2 1/2"; tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	920,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	925,00
Item 003: 7046 Esqui: equipamento em módulo duplo					
Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trellado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm; Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabol de no mínimo 3/8" x 2 1/4", parafusos zincados e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	3.160,00
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	3.175,00
Item 004: 7041 Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono					
Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	375,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	380,00
Item 005: 7038 Multi- exercitador com seis funções					
Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm 1/4 x 3,00; 1/2 x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1". Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm. Barra chata 3/16" x 1 1/4"; 1/8" x 1/2". Tubo de aço carbono trellado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabol de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo de metal de 2" 1/2 com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	4.225,00
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	4.235,00
Item 006: 6966 PLACA NOVA					
Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3" x 1,50, 2" x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras; orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3", adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	870,00
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	875,00
Item 007: 7044 Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo					
Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75; 2" x 2 mm; 2" x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trellado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trellado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2", Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2, ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.745,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	1.750,00
Item 008: 7046 Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo					
Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1/2 x 1,20 mm. Tubo trellado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trellado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/2 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2, ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do					



Município de Japira - 2019

Classificação por item

Pregão 12/2019



Equipário

Página 2

Forneecedor	CNPJ/CPF	Status	Marca	Preço Unitário	
tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.040,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	1.045,00
Item 008: 7043 Rotação vertical: equipamento em módulo duplo					
Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1/2" x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.355,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	1.360,00
Item 010: 7038 Simulador de caminhada					
Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	2.635,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	2.640,00
Item 011: 6984 SIMULADOR DE CAVALGADA					
Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1" a 1,50 mm. Barra chata de no mínimo 2 1/2 x 1/4; 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono treifilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, bateres redondos de borracha flexível (53 mm x 30 mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetel, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	2.625,00
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	2.630,00
Item 012: 7036 Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono					
Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono treifilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 x 49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, bateres redondos de borracha flexível (53 mm x 30 mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetel, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	1.500,00
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.518,00
Item 013: 7040 Surf: equipamento em módulo duplo					
Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.635,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	MOBILEBRAS	1.638,00
Item 001: 7048 Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono					
Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2" 1/2 x 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	2.450,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	URSSUS PLAY	2.460,00
Item 002: 7049 Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono					
Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2; 1" 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono treifilado de no mínimo 2" 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	URSSUS PLAY	2.000,00
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	2.001,00

Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.



Município de Japira - 2019

Classificação por item

Pregão 12/2019

Equipiano

Forneecedor	CNPJCPF	Status	Marca	Preço Unitário	
Item 003: 7050 Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono					
Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 2 x 3 mm; 2 x 2 mm; 1 x 2 mm; 1 x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treliado de aço carbono 2 x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treliado de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	2.230,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	URSSUS PLAY	2.238,00
Item 004: 7047 Multi-exercitador infantil com 5 funções					
Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 1/2 x 2 mm; 2 1/2 x 3 mm; 2 1/2 x 2 mm; 2 x 2 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1 x 1,50 mm; 1 1/4 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2 1/4 x 1/4"; 2 x 1/4"; 1 1/4 x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treliado 2 x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treliado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2"; 2 1/2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.					
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	7.830,00
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	URSSUS PLAY	7.838,00
Item 005: 7051 Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono					
Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4 x 3 mm; 3 1/2 x 3,75 mm; 2 x 2 mm; 1 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1 x 1,50 mm; 1/2 x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2"; 2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treliado de no mínimo 3/8".					
38547-6	ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE	01.481.148/0001-58	Classificado	URSSUS PLAY	1.268,00
38551-4	BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	Classificado	PONTO FINAL	1.270,00

Qtde. itens desertos : 000

Qtde. itens frustrados : 000

[Handwritten signature]

[Handwritten signatures and marks]

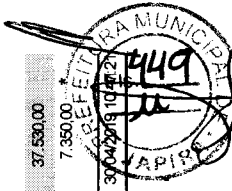


Município de Japira - 2019
Classificação por Fornecedor
Pregão 12/2019

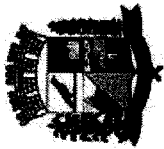
Equipário

Item	Produto/Serviço	UN.	Quantidade	Status	Marca	Modelo	Preço Unitário	Preço Total	Sel
Lote 001 - ACADÊMIA DA 3ª IDADE									
002	7042 Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Branco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	UNI	3,00	Classificado		PONTO FINAL	920,00	2.760,00	*
004	7041 Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e porca rabile de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	UNI	3,00	Classificado		PONTO FINAL	375,00	1.125,00	*
007	7044 Pressão de pernas, equipamento em módulo duplo Pressão de pernas, equipamento em módulo duplo, confeccionado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm, 2" x 3 mm, 2" x 3 mm, 2" x 3 mm, 2" x 3 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para branco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (80,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento da superfície de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, baterias redondas de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca do fabricante, confeccionada em aço inox.	UNI	3,00	Classificado		PONTO FINAL	1.745,00	5.235,00	*
008	7046 Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, confeccionado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 1/2" x 2 mm, 1" x 1,50 mm, 1/2" x 1,20 mm. Tubo treliçado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento da superfície de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 3/8", hastes de ferro maciço treliçado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2 1/2" e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca do fabricante, confeccionada.	UNI	3,00	Classificado		PONTO FINAL	1.040,00	3.120,00	*
009	7043 Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, confeccionado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 1/2" x 2 mm, 2" x 2 mm, 1" x 1,50 mm, 1/2" x 1,20 mm. Tubo treliçado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento da superfície de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 3/8", hastes de ferro maciço treliçado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2 1/2" e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca do fabricante, confeccionada em aço inox.	UNI	3,00	Classificado		PONTO FINAL	1.355,00	4.065,00	*
010	7039 Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, confeccionado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2" x 2 mm, 2" x 2 mm, 1" x 1,50 mm, 1/2" x 1,20 mm. Chapas de aço equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treliçado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca do fabricante, confeccionada em aço inox.	UNI	3,00	Classificado		PONTO FINAL	2.635,00	7.905,00	*
013	7040 Surf, equipamento em módulo duplo Surf, equipamento em módulo duplo, confeccionado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2" x 3,75 mm, 2" x 2 mm, 1" x 1,50 mm, 1/2" x 1,20 mm. Tubo em aço carbono treliçado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 3/8", hastes de ferro maciço treliçado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca do fabricante, confeccionada em aço inox.	UNI	3,00	Classificado		PONTO FINAL	1.665,00	4.995,00	*

Lote 002 - ACADÊMIA DE 1ª IDADE									
001	7048 Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono	UNI	3,00	Classificado		PONTO FINAL	2.450,00	7.350,00	*
								37.530,00	



Handwritten signatures and initials.



Município de Japira - 2019

Classificação por Fornecedor

Pregão 12/2019

Equipamento

Item	Produto/Serviço	UNI.	Quantidade	Status	Marca	Modelo	Preço Unitário	Preço Total	Sal
003	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" x 3,75 mm; 2" x 1,50 mm; 1" x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2" com acabamento estético. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	UNI	3,00	Classificado	PONTO FINAL		2.230,00	6.690,00	*
004	7060 Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 2" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 2 mm; 1" x 3 mm; 3/4 x 2 mm; 3/4 x 3 mm; 2 1/2 x 2 mm; 2 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1 1/2 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16" x 1 1/2"; 2" x 1/4"; 1" x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treliçado de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arueta zincada de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Balantes redondos de borracha (53mm x 30mm). 7047 Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 1/2 x 2 mm; 2 1/2 x 3 mm; 2 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1 1/2 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16" x 1 1/2"; 2" x 1/4"; 1" x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treliçado de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arueta zincada de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	UNI	3,00	Classificado	PONTO FINAL		7.830,00	23.490,00	*
005	7037 Alongador com três alturas Alongador com três alturas, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16" x 1 1/2". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Churrubador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4", e arueta zincada de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2" com acabamento estético acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNI	3,00	Classificado	MOBILEBRAS	ALONGADOR TRÊS ALTURAS	1.420,00	4.260,00	*
003	7045 Esqui- equipamento em módulo duplo Esqui- equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 3 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 2,00 mm. Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm. Barra chata 3/16" x 1 1/4" x 1/8" x 1/4". Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, balantes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, churrubador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2" com acabamento estético acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNI	3,00	Classificado	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE ESQUI	3.160,00	9.480,00	*
005	7036 Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 3,00 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 2,00 mm; 1" x 2,00 mm. Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm. Barra chata 3/16" x 1 1/4" x 1/8" x 1/4". Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, balantes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, churrubador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2 1/2" com acabamento estético, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNI	3,00	Classificado	MOBILEBRAS	MULTIEXERCITADOR 6	4.225,00	12.675,00	*
006	6985 PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3" x 1,50"; 2" x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3", adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	UNI	3,00	Classificado	MOBILEBRAS	PLACA ORIENTATIVA 2X1	2.870,00	2.610,00	*
011	6984 SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm. Barra chata de no mínimo 2 1/2 x 1/4"; 3/16" x 1 1/4"; 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono treliçado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para a bancada estampada com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos).	UNI	3,00	Classificado	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE CAVALGADA	2.625,00	7.875,00	*



Handwritten signature

Handwritten signature



Município de Japira - 2019

Classificação por Fornecedor

Pregão 12/2019

Item	Produto/Serviço	UN.	Quantidade	Status	Marca	Modelo	Preço Unitário	Preço Total	Sal
002	Equilibrador de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono	UNI	3,00	Classificado	URSSUS PLAY	GANGORRA DE PÉ	2.000,00	6.000,00	*
005	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono	UNI	3,00	Classificado	URSSUS PLAY	TORNADO TRIPLA	1.288,00	3.804,00	*
012	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono	UNI	3,00	Classificado	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE REMO	1.500,00	4.500,00	*

Lote 002 - ACADÊMIA DE 1ª IDADE

002 Tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático; balentes rebordados de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2/12, parafusos zincados, bucha acetil, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento estético acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

005 Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 1" x 3 mm; Barra chata 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono trifilado de no mínimo 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60 3049/21). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para a bancada e encaixos com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático; balentes rebordados de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetil, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento estético acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo Único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.

012 Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" x 3,75 mm; 2" x 2"; 1" x 1,50 mm; tubos de aço carbono trifilado de no mínimo 2" x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8". Hastes de ferro maciço trifilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" x 1/2 com acabamento estético. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.

005 Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 3 mm; 1" x 1,50 mm; 1/2" x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" x 2" com acabamento estético. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8". Hastes de ferro maciço trifilado de no mínimo 3/8".

VALOR TOTAL: 117.849,00

Handwritten signatures and stamps, including a circular stamp from the Municipality of Japira.



Município de Japira - 2019
Análise fechamento pregão - Menor valor por item
Licitação de 12 a 12



Equipário

Página:1

Qtd	Produto	Valor Estimado	Valor Obtido	Somatória Est.	Somatória Obt.	Economia	%
Licitação: 012	AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE	39.655,85	39.283,00	118.967,55	117.849,00	1.118,55	0,94
Lote: 1	ACADEMIA DA 3ª IDADE	23.803,10	23.505,00	71.409,30	70.515,00	894,30	1,25
3,00	7037 Alongador com três alturas	1.470,00	1.420,00	4.410,00	4.260,00	150,00	3,40
3,00	7042 Banco com encosto, fabricado em tubos de aço	935,00	920,00	2.805,00	2.760,00	45,00	1,60
3,00	7045 Esqui: equipamento em módulo duplo	3.183,00	3.160,00	9.549,00	9.480,00	69,00	0,72
3,00	7041 Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono	383,00	375,00	1.149,00	1.125,00	24,00	2,09
3,00	7036 Multi- exercitador com seis funções	4.235,00	4.225,00	12.705,00	12.675,00	30,00	0,24
3,00	6985 PLACA NOVA	903,10	870,00	2.709,30	2.610,00	99,30	3,67
3,00	7044 Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo	1.782,00	1.745,00	5.346,00	5.235,00	111,00	2,08
3,00	7046 Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo	1.051,00	1.040,00	3.153,00	3.120,00	33,00	1,05
3,00	7043 Rotação vertical: equipamento em módulo duplo	1.389,00	1.355,00	4.167,00	4.065,00	102,00	2,45
3,00	6984 SIMULADOR DE CAVALGADA	2.654,00	2.625,00	7.962,00	7.875,00	87,00	1,09
3,00	7039 Simulador de caminhada	2.654,00	2.635,00	7.962,00	7.905,00	57,00	0,72
3,00	7038 Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço	1.518,00	1.500,00	4.554,00	4.500,00	54,00	1,19
3,00	7040 Surf: equipamento em módulo duplo	1.646,00	1.635,00	4.938,00	4.905,00	33,00	0,67
Lote: 2	ACADEMIA DE 1ª IDADE	15.852,75	15.778,00	47.558,25	47.334,00	224,25	0,47
3,00	7048 Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de	2.464,00	2.450,00	7.392,00	7.350,00	42,00	0,57
3,00	7049 Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com	2.016,00	2.000,00	6.048,00	6.000,00	48,00	0,79
3,00	7050 Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de	2.244,75	2.230,00	6.734,25	6.690,00	44,25	0,66
3,00	7047 Multi-exercitador infantil com 5 funções	7.840,00	7.830,00	23.520,00	23.490,00	30,00	0,13
3,00	7051 Tomado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço	1.288,00	1.268,00	3.864,00	3.804,00	60,00	1,55

Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52
Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 1 -

ATA DE REUNIÃO DE RECEBIMENTO, ABERTURA E JULGAMENTO DOS ENVELOPES Nº 01 E Nº 02, REFERENTE AO EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019-PMJ

ENVELOPES Nº 01 – “PROPOSTA DE PREÇOS” E Nº 02 – “HABILITAÇÃO”

Aos trinta dias de abril de 2019 (30/04/2019), às 09:00 (nove horas), na Sala de Licitações da Prefeitura Municipal de Japira-PR, em sessão pública, reuniu-se a Comissão de Licitação designados pela Portaria n.º 21/2019 de 16/01/2019, os membros, ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE, ELZA DA SILVEIRA LOPES, e LYNE CLAUDE MENEZES DOS SANTOS para proceder ao recebimento dos envelopes nº 01 – “Proposta de Preços” e nº 02 – “Habilitação” referente ao PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019, referente a AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018. Aberta a sessão pela Pregoeira, verificou-se que houve protocolo dos envelopes 01-Proposta de Preços e 02-Habilitação dentro do horário constante do edital, das empresas:

Participantes				
Nome do proponente	CNPJ do proponente	Nome do responsável pelo proponente	CPF do responsável pelo proponente	Validade da proposta (dias)
BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	SILVESTRE CORDONE	342.644.420-87	60
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	01.481.148/0001-58	ADEMIR DE MARCHI	025.951.039-46	60

Às 09:00h foi dado início ao credenciamento, sendo conferidos pela Pregoeira e Equipe de Apoio os documentos relativos ao credenciamento das proponentes, e como estavam de acordo com o edital de licitação foram consideradas CREDENCIADAS e APTAS a participarem da fase de lances verbais. Em seguida foram abertos os envelopes nº 01 – Proposta de Preços das proponentes, onde depois de conferida a proposta pela Pregoeira e Equipe de Apoio, as proponentes foram consideradas CLASSIFICADAS na seguinte ordem:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME				
Classificação	Lote	Item	Nome do produto/serviço	Valor do item

[Handwritten signatures and marks]

[Handwritten signature]



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 2 -

1	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolit de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.760,00
1	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliester termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.125,00
1	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	5.235,00
1	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2	3.120,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 3 -

			mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼' e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	
1	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼' e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.065,00
1	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados; acabamentos em	7.905,00

[Handwritten signatures and initials]



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 4 -



			plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.905,00
1	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.350,00
1	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	6.690,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52
Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 5 -

1	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' ½ x 3 mm; 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x ¼'; 2' x ¼'; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.490,00
2	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.350,00
2	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes	9.525,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRÁ

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52
Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRÁ/PR
☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 6 -

			redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' 1/2', parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' 1/2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	
2	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm 3/4 x 3,00; 3/4' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1/4'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1 1/4'; 1/8' x 3/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' 1/2' com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.705,00
2	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.625,00
2	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos	7.890,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRÁ

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRÁ/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 7 -



			rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.554,00
2	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.003,00
2	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono	3.810,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 8 -



ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP				
Classificação	Lote	Item	Nome do produto/serviço	Valor do item
			de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm ; 1'x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' ¼. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	
1	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1'x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.260,00
1	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1.50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4.75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido	9.480,00

[Handwritten signatures and initials]



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 9 -



			interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	
1	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¾'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetel, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ½ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.675,00
1	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.610,00
1	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de	7.875,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 10 -



			pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.500,00
1	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.000,00
1	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapa de aço carbono de	3.804,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52
Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 11 -

			no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	
2	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabol de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.775,00
2	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.140,00
2	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no	5.250,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 12 -



			mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.135,00
2	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.080,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 13 -

2	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.920,00
2	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.914,00
2	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.380,00
2	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2	6.714,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 14 -



			mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	
2	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2 1/2' x 3 mm; 2 1/2' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' 1/4 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' 1/2 x 1/4'; 2' x 1/4'; 1' 1/4 x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.514,00

Na sequência foi lido o CD das proponentes com o arquivo da proposta digital gravada. Às 10:52 (dez horas e cinquenta e dois minutos) foi dado início a fase de lances verbais, sendo no Item 01 do Lote 001 a proponente ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, apresentou menor preço no lance na rodada 2, perfazendo o valor de R\$ 1.420,00 (um mil e quatrocentos e vinte reais). A Sra. Pregoeira abriu o envelope 2 - HABILITAÇÃO para conferência da documentação apresentada, onde constatou que a proponente apresentou a Certidão Municipal com a razão social COMBRIVE COM. DE MAT. DE CONSTRUÇÃO (ME), sendo o mesmo CNPJ. A Pregoeira suspendeu a sessão para análise da documentação junto com a Procuradora Jurídica, Dra. HELENA PATRICIA GASSNER, OAB/PR 91.807, nomeada pela Portaria nº 308, de 13/12/2018. Após análise da documentação apresentada



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 15 -

constatou que a proponente sob o nome empresarial COMBRIVE COM. DE MAT. DE CONSTRUÇÃO (ME) teve seu nome empresarial alterada não sendo apresentada essa alteração contratual, onde a proponente somente apresentou a última alteração contratual e consolidação nº 8, onde consta a alteração do nome empresarial GOMES & WITKOSKI GOMES LTDA para ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA. Por se tratar de empresa ME e EPP, a proponente foi declarada HABILITADA, com prazo de 05 (cinco) dias úteis para apresentação de nova CERTIDÃO MUNICIPAL com a alteração da razão social de COMBRIVE COM. DE MAT. DE CONSTRUÇÃO (ME) para ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ Nº 01.481.148/0001-58, em conformidade com o §1º do Art.43, da LC 147/2014: "§ 1º Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogável por igual período, a critério da administração pública, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa. (Redação alterada pela Lei Complementar nº 147, de 2014)". Em suma, a empresa que se sagrar vencedora na etapa de lances e for beneficiária da LC 123/2006, terá o prazo de 5 (dois) dias úteis, prorrogáveis por igual período a critério da Administração, para regularização fiscal, ou seja, para pagar ou parcelar os débitos. Cabe ressaltar que, não regularizada a pendência no prazo fixado, mesmo após a prorrogação do prazo, a empresa beneficiada pela lei perderá o direito a contratação, segundo o disposto no §2º, do mesmo artigo. Dado seguimento a fase de lances verbais, a empresa BOA VISTA COMÉRCIO E EQUIPAMENTOS-EIRELI-ME, perfazendo o valor de R\$ 920,00 (novecentos e vinte reais) relativo ao Item 02, Lote 001, em seguida foi aberto o envelope nº 2 - HABILITAÇÃO da proponente, e depois de conferida a documentação apresentada, e como estava de acordo com o edital de licitação, foi considerada HABILITADA. Terminada a fase de lances verbais, foi elaborado o Mapa da Licitação, ficando a classificação por fornecedor da seguinte forma:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 16 -



Classificação	Lote	Item	Nome do produto/serviço	Valor do item
1	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabol de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.760,00
1	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.125,00
1	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	5.235,00
1	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com	3.120,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 17 -



			tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	
1	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.065,00
1	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no	7.905,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52
Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br
- 18 -

			mínimo 3/8' x 2 1/2', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm . Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.905,00
1	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' 1/2 x 1/4'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.350,00
1	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas	6.690,00

[Handwritten signature]



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 19 -



			fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	
1	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' ½ x 3 mm; 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x ¼'; 2' x ¼'; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.490,00
2	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.350,00
2	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4.75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película	9.525,00

Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 20 -



			protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	
2	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾ x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.705,00
2	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.625,00
2	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de	7.890,00

[Handwritten signatures and initials]



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 21 -



			fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.554,00
2	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.003,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 22 -

2	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' ¼. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	3.810,00
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP				
Classificação	Lote	Item	Nome do produto/serviço	Valor do item
1	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.260,00
1	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4.75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig,	9.480,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 23 -



			bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	
1	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾ x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ½ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.675,00
1	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.610,00
1	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de	7.875,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 24 -



			superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.500,00
1	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.000,00
1	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x	3.804,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 25 -

			3 mm; 1' ½ x 1,50 mm ; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' ¼. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	
2	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.775,00
2	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.140,00
2	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de	5.250,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 26 -



			fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.135,00
2	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de	4.080,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 27 -

			identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.920,00
2	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.914,00
2	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.380,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 28 -

2	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	6.714,00
2	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2 ½' x 3 mm; 2 ½' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x ¼'; 2' x ¼'; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.514,00

As empresas foram consideradas VENCEDORAS do certame conforme segue:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME							
Lote	Item	Produto/Serviço	Marca	Unid	Quant	Preço	Preço total
1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig,	PONTO FINAL	UNID	3,00	920,00	2.760,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 29 -



		tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.					
1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	PONTO FINAL	UNID	3,00	375,00	1.125,00
1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.745,00	5.235,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52
Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br
- 30 -

		arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.040,00	3.120,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 31 -



1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.355,00	4.065,00
1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.635,00	7.905,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 32 -



		sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm . Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.635,00	4.905,00
2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1'x 1,50 mm; 1'x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' 1/2	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.450,00	7.350,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 33 -

		x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.					
2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.230,00	6.690,00
2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2 ½' x 3 mm; 2 ½' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x ¼'; 2' x ¼'; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos	PONTO FINAL	UNID	3,00	7.830,00	23.490,00

[Handwritten signatures]

[Handwritten signature]



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 34 -



		rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.						
--	--	---	--	--	--	--	--	--

TOTAL

66.645,00

ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP

Lote	Item	Produto/Serviço	Marca	Modelo	Unid	Quant	Preço	Preço total
1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo	MOBILEBRA S	ALONGADOR TRÊS ALTURAS	UNID	3,00	1.420,00	4.260,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 35 -

		230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.						
1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1.50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4.75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE ESQUI DUPLO	UNID	3,00	3.160,00	9.480,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 36 -

		superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00						
1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono	MOBILEBRAS	MULTIEXERCITADOR 6 FUNÇÕES	UNID	3,00	4.225,00	12.675,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 37 -



		trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.						
1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de S aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de	MOBILEBRA	PLACA ORIENTAT IVA 2X1	UNID	3,00	870,00	2.610,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 38 -

		poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.						
1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE CAVALGADA DUPLO	UNID	3,00	2.625,00	7.875,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 39 -

		resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.						
1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE REMO INDIVIDUAL	UNID	3,00	1.500,00	4.500,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 40 -

		rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox						
2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2; 1' 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' 1/2 x 7 mm. Chapas de aço	URSSUS PLAY	GANGORRA DE PÉ EQUILIBRISTA	UNID	3,00	2.000,00	6.000,00

[Handwritten signatures and initials]



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52
Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 41 -

		carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.						
2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' 1/4'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível	URSSUS PLAY	TORNAD O TRIPL	UNID	3,00	1.268,00	3.804,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 42 -



	colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.							
TOTAL								51.204,00

Perfazendo o valor total da licitação de **R\$ 117.849,00 (cento e dezessete mil e oitocentos e quarenta e nove reais)**. A Pregoeira comunicou aos presentes, as proponentes ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58 e BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28, foram declaradas VENCEDORAS do certame. Deixada livre a palavra e como ninguém se manifestou ao contrário, a Sra. Pregoeira comunicou o resultado final aos presentes, tendo a Administração logrado êxito, numa economia de **R\$ 1.118,55 (um mil e cento e dezoito reais e cinquenta e cinco centavos)**, equivalente a 0,94% do valor total estimado para o certame, ou seja, o produto cotado na somatória estimada foi de **R\$ 118.967,55 (Cento e Dezoito Mil, Novecentos e Sessenta e Sete Reais e Cinquenta e Cinco Centavos)**, sendo o total da licitação a ser contratada na somatória obtida de **R\$ 117.849,00 (cento e dezessete mil e oitocentos e quarenta e nove reais)**, sugerindo ao Sr. Prefeito Municipal, ÂNGELO MARCOS VIGILATO, a adjudicação do objeto e a homologação do processo licitatório. O Sr. **ALEXANDRE RAMOS DA SILVA, Chefe do Controle Interno, Nomeado pela Portaria nº**



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

- 43 -



175, de 25/07/2017, acompanhou o andamento da sessão. Nada mais havendo a tratar foi encerrada a reunião e lavrada a presente ata que será por todos assinada.


ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE
Pregoeiro


ELZA DA SILVEIRA LOPES
Membro


LYNE CLAUDE MENEZES DOS SANTOS
Membro

REPRESENTANTES/EMPRESAS:


BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME


ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



ATA DE REUNIÃO DE RECEBIMENTO, ABERTURA E JULGAMENTO DOS ENVELOPES Nº 01 E Nº 02, REFERENTE AO EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019-PMJ

ENVELOPES Nº 01 – “PROPOSTA DE PREÇOS” E Nº 02 – “HABILITAÇÃO”

Aos trinta dias de abril de 2019 (30/04/2019), às 09:00 (nove horas), na Sala de Licitações da Prefeitura Municipal de Japira-PR, em sessão pública, reuniu-se a Comissão de Licitação designados pela Portaria n.º 21/2019 de 16/01/2019, os membros, ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE, ELZA DA SILVEIRA LOPES, e LYNE CLAUDE MENEZES DOS SANTOS para proceder ao recebimento dos envelopes nº 01 – “Proposta de Preços” e nº 02 – “Habilitação” referente ao PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019, referente a AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018. Aberta a sessão pela Pregoeira, verificou-se que houve protocolo dos envelopes 01-Proposta de Preços e 02-Habilitação dentro do horário constante do edital, das empresas:

Participantes	CNPJ	Nome da empresa	CPF do representante legal	Validade da proposta (dias)
BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	SILVESTRE CORDONE	342.644.420-87	60
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	01.481.148/0001-58	ADEMIR DE MARCHI	025.951.039-46	60

As 09:00h foi dado início ao credenciamento, sendo conferidos pela Pregoeira e Equipe de Apoio os documentos relativos ao credenciamento das proponentes, e como estavam de acordo com o edital de licitação foram consideradas CREDENCIADAS e APTAS a participarem da fase de lances verbais. Em seguida foram abertos os envelopes nº 01 – Proposta de Preços das proponentes, onde depois de conferida a proposta pela Pregoeira e Equipe de Apoio, as proponentes foram consideradas CLASSIFICADAS na seguinte ordem:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME				Valor do item
Item	Quantidade	Descrição	Valor unitário	Valor total
1	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabol de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.760,00
1	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.125,00
1	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75; 2" x 2 mm; 2" x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2", Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	5.235,00
1	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.120,00
1	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em	4.065,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentos (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentos (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.905,00
1	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentos (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.905,00
1	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.350,00
1	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	6.690,00
1	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2 ½' x 3 mm; 2 ½' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x ¼'; 2' x ¼'; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentos (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.490,00
2	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm	4.350,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 1 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1 x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	9.525,00
2	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm 3/4 x 3,00; 3/4" x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm; Barra chata 3/16" x 1 1/4"; 1/8" x 3/4". Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo de metal de 2 1/4 com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.705,00
2	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3" x 1,50; 2" x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3", adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.625,00
2	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2mm; 2" x 2mm; 1 1/2 x 1,50mm; 1" a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2 1/2 x 1/4"; 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.890,00
2	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 1 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos	4.554,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



2	2	2	grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.003,00
2	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	3.810,00
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP				
1	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.260,00
1	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	9.480,00
1	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm; Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.675,00
1	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3',	2.610,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1 1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2 1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2, parafusos zincados, bucha acetel, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.875,00
1	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2', parafusos zincados, bucha acetel, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.500,00
1	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2; 1' 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.000,00
1	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	3.804,00
2	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.775,00
2	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.140,00
2	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos),	5.250,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2", Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.135,00
2	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.080,00
2	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.920,00
2	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.914,00
2	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2" 1/2 x 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.380,00
2	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 3 mm; 2"	6.714,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			x 2 mm; 1" x 2 mm; 1" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treifilado de aço carbono 2" x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	
2	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo.Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2 1/2" x 3 mm; 2 1/2" x 2 mm ; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 1" 1/4 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2" 1/2 x 1/4"; 2" x 1/4"; 1" 1/4 x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treifilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2; 2" 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.514,00

Na sequência foi lido o CD das proponentes com o arquivo da proposta digital gravada. Às 10:52 (dez horas e cinquenta e dois minutos) foi dado início a fase de lances verbais, sendo no Item 01 do Lote 001 a proponente ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, apresentou menor preço no lance na rodada 2, perfazendo o valor de R\$ 1.420,00 (um mil e quatrocentos e vinte reais). A Sra. Pregoeira abriu o envelope 2 - HABILITAÇÃO para conferência da documentação apresentada, onde constatou que a proponente apresentou a Certidão Municipal com a razão social COMBRIVE COM. DE MAT. DE CONSTRUÇÃO (ME), sendo o mesmo CNPJ. A Pregoeira suspendeu a sessão para análise da documentação junto com a Procuradora Jurídica, Dra. HELENA PATRICIA GASSNER, OAB/PR 91.807, nomeada pela Portaria nº 308, de 13/12/2018. Após análise da documentação apresentada, constatou que a proponente sob o nome empresarial COMBRIVE COM. DE MAT. DE CONSTRUÇÃO (ME) teve seu nome empresarial alterada não sendo apresentada essa alteração contratual, onde a proponente somente apresentou a última alteração contratual e consolidação nº 8, onde consta a alteração do nome empresarial GOMES & WITKOSKI GOMES LTDA para ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA. Por se tratar de empresa ME e EPP, a proponente foi declarada HABILITADA, com prazo de 05 (cinco) dias úteis para apresentação de nova CERTIDÃO MUNICIPAL com a alteração da razão social de COMBRIVE COM. DE MAT. DE CONSTRUÇÃO (ME) para ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ Nº 01.481.148/0001-58, em conformidade com o §1º do Art.43, da LC 147/2014: "§ 1º Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogável por igual período, a critério da administração pública, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa. (Redação alterada pela Lei Complementar nº 147, de 2014)". Em suma, a empresa que se sagrar vencedora na etapa de lances e for beneficiária da LC 123/2006, terá o prazo de 5 (dois) dias úteis, prorrogáveis por igual período a critério da Administração, para regularização fiscal, ou seja, para pagar ou parcelar os débitos. Cabe ressaltar que, não regularizada a pendência no prazo fixado, mesmo após a prorrogação do prazo, a empresa beneficiada pela lei perderá o direito a contratação, segundo o disposto no §2º, do mesmo artigo. Dado seguimento a fase de lances verbais, a empresa BOA VISTA COMÉRCIO E EQUIPAMENTOS-EIRELI-ME, perfazendo o valor de R\$ 920,00 (novecentos e vinte reais) relativo ao Item 02, Lote 001, em seguida foi aberto o envelope nº 2 - HABILITAÇÃO da proponente, e depois de conferida a documentação apresentada, e como estava de acordo com o edital de licitação, foi considerada HABILITADA. Terminada a fase de lances verbais, foi elaborado o Mapa da Licitação, ficando a classificação por fornecedor da seguinte forma:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME				
1	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolé de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.760,00
1	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.125,00
1	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75; 2" x 2 mm; 2" x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono treifilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço	5.235,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2", Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.120,00
1	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.065,00
1	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabot de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.905,00
1	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.905,00
1	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2" 1/2 x 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.350,00
1	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 2 mm; 1" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2" x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a	6.690,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	
1	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 1/2 x 2 mm; 2 1/2 x 3 mm; 2 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 3/4 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2 1/2 x 1/4"; 2" x 1/4"; 1 1/4 x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2"; 2 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.490,00
2	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.350,00
2	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 1 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1" x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1 1/4". Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	9.525,00
2	1	5	Multi-exercitador com seis funções Multi-exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2 x 3 mm; 1 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm 3/4 x 3,00; 3/4 x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1/4". Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm; Barra chata 3/16" x 1 1/4"; 1/8" x 3/4". Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo de metal de 2 1/4 com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.705,00
2	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3" x 1,50; 2" x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3", adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.625,00
2	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2 x 2mm; 2" x 2mm; 1 1/2 x 1,50mm; 1" a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2 1/2 x 1/4"; 3/16" x 1 1/4". Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de	7.890,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.554,00
2	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2; 1' 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.003,00
2	2	5	Tornado tripla, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado tripla, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	3.810,00
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP				
1	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4' x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.260,00
1	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4.75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	9.480,00
1	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado	12.675,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm; Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetral, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.610,00
1	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetral, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.875,00
1	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados, bucha acetral, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.500,00
1	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.000,00
1	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm ; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	3.804,00
2	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no	2.775,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabóide de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	
2	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.140,00
2	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75; 2" x 2 mm; 2" x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono treifilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, Chumbador com flange de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2", Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	5.250,00
2	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.135,00
2	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treifilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treifilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.080,00
2	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabóide de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.920,00
2	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treifilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos	4.914,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' 1/2 x 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.380,00
2	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	6.714,00
2	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pégada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2 1/2' x 3 mm; 2 1/2' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' 1/4 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' 1/2 x 1/4"; 2' x 1/4"; 1' 1/4 x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.514,00

As empresas foram consideradas VENCEDORAS do certame conforme segue:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME

				Quant	Preço	Preço total	
1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabol de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	PONTO FINAL	UNID	3,00	920,00	2.760,00
1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	PONTO FINAL	UNID	3,00	375,00	1.125,00
1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.745,00	5.235,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



		carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.040,00	3.120,00
1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.355,00	4.065,00
1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.635,00	7.905,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



		mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.635,00	4.905,00
2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.450,00	7.350,00
2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.230,00	6.690,00
2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo.Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2 ½' x 3	PONTO FINAL	UNID	3,00	7.830,00	23.490,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



		mm; 2 1/2' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' 1/4' x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' 1/2' x 1/4'; 2' x 1/4'; 1' 1/4' x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2'; 2' 1/2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.						
TOTAL							66.645,00	
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP								
1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2' x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 1/4' x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	MOBILEBRAS	ALONGADOR TRÊS ALTURAS	UNID	3,00	1.420,00	4.260,00
1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2' x 2 mm; 1' 1/2' x 3 mm; 1' 1/2' x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 1/4'.	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE ESQUI DUPLO	UNID	3,00	3.160,00	9.480,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



		Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' 1/2', parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' 1/2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00						
1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2' x 3 mm; 1' 1/2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm 3/4 x 3,00; 3/4' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1/4'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm; Barra chata 3/16' x 1 1/4'; 1/8' x 3/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo de metal de 2' 1/4' com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	MOBILEBRAS	MULTIEXERCITADOR 6 FUNÇÕES	UNID	3,00	4.225,00	12.675,00
1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático,	MOBILEBRAS	PLACA ORIENTATIVA 2X1	UNID	3,00	870,00	2.610,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



		solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.						
1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE CAVALGADA DUPLA	UNID	3,00	2.625,00	7.875,00
1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no	MOBILEBRAS	SIMULADOR DE REMO INDIVIDUAL	UNID	3,00	1.500,00	4.500,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



		mínimo 3/8" x 2 1/4", parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox						
2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2; 1" 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2" 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	URSSUS PLAY	GANGORRA DE PÉ EQUILIBRISTA	UNID	3,00	2.000,00	6.000,00
2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4" x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1" 1/4. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2; 2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8".	URSSUS PLAY	TORNADO TRIPLO	UNID	3,00	1.268,00	3.804,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



TOTAL	51.204,00
-------	-----------

Perfazendo o valor total da licitação de **R\$ 117.849,00 (cento e dezessete mil e oitocentos e quarenta e nove reais)**. A Pregoeira comunicou aos presentes, as proponentes ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58 e BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28, foram declaradas VENCEDORAS do certame. Deixada livre a palavra e como ninguém se manifestou ao contrário, a Sra. Pregoeira comunicou o resultado final aos presentes, tendo a Administração logrado êxito, numa economia de **R\$ 1.118,55 (um mil e cento e dezoito reais e cinquenta e cinco centavos)**, equivalente a 0,94% do valor total estimado para o certame, ou seja, o produto cotado na somatória estimada foi de **R\$ 118.967,55 (Cento e Dezoito Mil, Novecentos e Sessenta e Sete Reais e Cinquenta e Cinco Centavos)**, sendo o total da licitação a ser contratada na somatória obtida de **R\$ 117.849,00 (cento e dezessete mil e oitocentos e quarenta e nove reais)**, sugerindo ao Sr. Prefeito Municipal, ÂNGELO MARCOS VIGILATO, a adjudicação do objeto e a homologação do processo licitatório. O Sr. **ALEXANDRE RAMOS DA SILVA, Chefe do Controle Interno, Nomeado pela Portaria nº 175, de 25/07/2017, acompanhou o andamento da sessão.** Nada mais havendo a tratar foi encerrada a reunião e lavrada a presente ata que será por todos assinada.

ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE
Pregociro

ELZA DA SILVEIRA LOPES
Membro

LYNE CLAUDE MENEZES DOS SANTOS
Membro

REPRESENTANTES/EMPRESAS:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP

MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152

Assinado de forma digital por MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152

DN: c=BR, st=PR, l=JAPIRA, o=ICP-Brasil, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB, ou=RFB e-CNPJ

A3, ou=AR MMEXPRESSCERT, cn=MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152

Dados: 2019.05.03 11:04:12 -03'00'



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



RELATÓRIO DE JULGAMENTO PREGÃO PRESENCIAL Nº. 12/2019 PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº. 56/2019

1. DADOS GERAIS

Objeto: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018

Data do Edital: 29/03/2019

Procuradores que aprovaram o Edital: Rafael Augusto de Oliveira Bueno e Patricia Helena Gassner

Publicação do Edital: Diário Oficial Eletrônico, www.japira.pr.gov.br - diário oficial, em 15/04/2019 às 10h:16min:46s; DIÁRIO OFICIAL DO PARANÁ, edição 10416, em 15/04/2019, pág. 22; DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO, seção 3, pág. 72, de 15/04/2019 e TCEPR-Tribunal de Contas do Estado do Paraná, data de registro da retificação em 15/04/2019

Recebimento dos envelopes 1 e 2: dia 30/04/2019 às 09:00

Abertura dos envelopes de habilitação (Envelope 1): dia 30/04/2019 às 09:00

Pregoeiro: ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE

Equipe de Apoio: ALEXANDRE DONIZETE GARCIA e MESSIAS SAMOEL DA SILVA
Portaria nº 134, de 10/05/2019.

Pedidos de Esclarecimentos: Durante o prazo para elaboração das propostas, não houve solicitação de esclarecimentos relativo ao edital, modelos e anexos.

2) DO CERTAME

2.1) Participantes:

Participantes			
Nome do proponente	CNPJ do proponente	Nome do responsável pelo proponente	Validade da proposta (dias)
BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	SILVESTRE CORDONE	60
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	01.481.148/0001-58	ADEMIR DE MARCHI	60

2.2) Classificadas:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME				Valor do item
1	1	2		
1	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.760,00
1	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10	1.125,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	
1	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	5.235,00
1	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.120,00
1	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos	4.065,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
1	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.905,00
1	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.905,00
1	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.350,00
1	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	6.690,00
1	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira,	23.490,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' ½ x 3 mm; 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x ¼; 2' x ¼; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1' ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	
2	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1' ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1' ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.350,00
2	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetil, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	9.525,00
2	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1' ¼; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster	12.705,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.625,00
2	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.890,00
2	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.554,00
2	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de	6.003,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	
2	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	3.810,00
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP				
1	1	1	Alongador com três alturas conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.260,00
1	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos	9.480,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	
1	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.675,00
1	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.610,00
1	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.875,00
1	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha	4.500,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	
1	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2; 1' 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.000,00
1	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm ; 1' x 1,50 mm; 3/4' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1' 1/4. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8".	3.804,00
2	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.775,00
2	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.140,00
2	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no	5.250,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			<p>mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>	
2	1	8	<p>Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.</p>	3.135,00
2	1	9	<p>Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.</p>	4.080,00
2	1	10	<p>Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treilado SCHEDULE 80 (73 mm x</p>	7.920,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRÁ

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRÁ/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono trefilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.914,00
2	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' 1/2 x 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.380,00
2	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo trefilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	6.714,00
2	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2 1/2' x 3 mm; 2 1/2' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' 1/4 x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' 1/2 x 1/4"; 2' x 1/4"; 1' 1/4 x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível	23.514,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2; 2" 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	
--	--	--	--	--

2.3) Não Credenciada: NÃO HOUVE EMPRESA NÃO CREDENCIADA

2.4) Dos Recursos referentes à Fase de Classificação: NÃO HOUVE REGISTRO DE RECURSOS

2.5) Vencedores:

	Valor R\$	Valor R\$ por extenso
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58	51.204,00	Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais
BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28	66.645,00	Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais

2.6) Habilitada: Ficam habilitadas as empresas: ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58, perfazendo o valor global de R\$ 51.204,00 (cinquenta e um mil e duzentos e quatro reais) e BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28, perfazendo o valor global de R\$ 66.645,00 (sessenta e seis mil e seiscentos e quarenta e cinco reais)

2.7) Inabilitadas: NÃO HOUVE PROPONENTES INABILITADAS

3) CONSIDERAÇÕES FINAIS

Valor estimado do edital: R\$ 118.967,55 (Cento e Dezoito Mil, Novecentos e Sessenta e Sete Reais e Cinquenta e Cinco Centavos)

Valor gasto no certame: R\$ 117.849,00 (Cento e Dezessete Mil, Oitocentos e Quarenta e Nove Reais).

Economia real no certame: R\$ 1.118,55 (Hum mil e cento e dezoito reais e cinquenta e cinco centavos).

Percentual de economia: 0,94%

Este relatório foi elaborado com base nas informações constantes do processo inerente a **PREGÃO PRESENCIAL Nº 12/2019** - Processo Administrativo nº 56/2019, propostas e documentos dos participantes.

Encaminhe-se este documento para decisão da autoridade superior.

Japira (PR), 10 de maio de 2019

ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE
Pregoeira

ALEXANDRE DONIZETE GARCIA
Membro

MESSIAS SAMOEL DA SILVA
Membro



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

☎ (043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



ATO DE AUTORIZAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

Com base nas informações constantes neste Processo Administrativo nº 56/2019, modalidade **PREGÃO PRESENCIAL Nº. 12/2019**, nos termos do art. 43, inciso VI, da Lei 8.666/93, adjudico o objeto às empresas: **ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58**, referente aos Itens pertencentes aos Lotes 001 e 002, perfazendo o valor global de **R\$ 51.204,00 (cinquenta e um mil e duzentos e quatro reais)** e **BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28**, referente aos itens pertencentes aos Lotes 001 e 002, perfazendo o valor global de **R\$ 66.645,00 (sessenta e seis mil e seiscentos e quarenta e cinco reais)**. Perfazendo ainda o valor total da licitação de **R\$ 117.849,00 (cento e dezessete mil e oitocentos e quarenta e nove reais)**, correlato ao Edital em epígrafe e **HOMOLOGO** o presente processo. Uma vez cumpridas às formalidades de estilo, dê-se publicidade ao ato na forma da lei.

Japira (PR), 13 de maio de 2019.

ÂNGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal

**PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ**



**EXTRATO DO CONTRATO Nº 39/2019-PMJ
PREGÃO Nº 12/2019-PMJ**

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, inscrito no CNPJ nº 01.481.148/0001-58.

DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018;

DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 51.204,00 (Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais).

DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato.

Japira, 13/05/2019

ANGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal

CELSO MOACIR GOMES
Representante Legal - Empresa

RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
Fiscal do Contrato

MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152

Assinado de forma digital por MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152
DN: c=BR, st=PR, l=JAPIRA, o=ICP-Brasil, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB,
ou=RFB e-CNPJ A3, ou=AR MMEXPRESSCERT, cn=MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152
Dados: 2019.05.15 16:03:09 -03'00'

**PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ**



**EXTRATO DO CONTRATO Nº 40/2019-PMJ
PREGÃO Nº 12/2019-PMJ**

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, inscrito no CNPJ nº 24.137.809/0001-28.

DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018;

DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 66.645,00 (Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais).

DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato.

Japira, 13/05/2019

ANGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal

SILVESTRE CORDONE
Representante Legal - Empresa

RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
Fiscal do Contrato

MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152

Assinado de forma digital por MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152
DN: c=BR, st=PR, l=JAPIRA, o=ICP-Brasil, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB,
ou=RFB e-CNPJ A3, ou=AR MMEXPRESSCERT, cn=MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152
Dados: 2019.05.15 16:03:27 -03'00'



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



RELATÓRIO DE JULGAMENTO PREGÃO PRESENCIAL Nº. 12/2019 PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº. 56/2019

1. DADOS GERAIS

Objeto: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018

Data do Edital: 29/03/2019

Procuradores que aprovaram o Edital: Rafael Augusto de Oliveira Bueno e Patricia Helena Gassner

Publicação do Edital: Diário Oficial Eletrônico, www.japira.pr.gov.br – diário oficial, em 15/04/2019 às 10h:16min:46s; DIÁRIO OFICIAL DO PARANÁ, edição 10416, em 15/04/2019, pág. 22; DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO, seção 3, pág. 72, de 15/04/2019 e TCEPR-Tribunal de Contas do Estado do Paraná, data de registro da retificação em 15/04/2019

Recebimento dos envelopes 1 e 2: dia 30/04/2019 às 09:00

Abertura dos envelopes de habilitação (Envelope 1): dia 30/04/2019 às 09:00

Pregoeiro: ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE

Equipe de Apoio: ALEXANDRE DONIZETE GARCIA e MESSIAS SAMOEL DA SILVA

Portaria nº 134, de 10/05/2019.

Pedidos de Esclarecimentos: Durante o prazo para elaboração das propostas, não houve solicitação de esclarecimentos relativo ao edital, modelos e anexos.

2) DO CERTAME

2.1) Participantes:

Participantes			
	Nº do Registro	Nome do Representante Proprietário	Validade da proposta (dias)
BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME	24.137.809/0001-28	SILVESTRE CORDONE	60
ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP	01.481.148/0001-58	ADEMIR DE MARCHI	60

2.2) Classificadas:

BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME				Valor do item
1	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolt de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.760,00
1	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.125,00
1	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2", Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	5.235,00
1	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.120,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



1	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¼ x 1,20 mm. Tubo treilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼' e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.065,00
1	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 ½', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.905,00
1	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.905,00
1	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.350,00
1	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	6.690,00
1	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2 ½' x 3 mm; 2 ½' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x ¼'; 2' x ¼'; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½'; 2' ½' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.490,00
2	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¼ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante,	4.350,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ



CNPJ: 75.969.881/0001-52
Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br

2	1	3	confeccionada em aço inox.	
			Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	9.525,00
2	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¼ x 3,00; ¾' x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm; Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.705,00
2	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.625,00
2	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.890,00
2	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½', parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	4.554,00
2	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' ½ x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.003,00
2	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; ¾' x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' ¼. Chapa de aço	3.810,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP				Valor de
			carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'.	
1	1	1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos maciços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.260,00
1	1	3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' ½, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00	9.480,00
1	1	5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ¾ x 3,00; ¾ x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm; Barra chata 3/16' x 1 ¼'; 1/8' x ¾'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' ¼ com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	12.675,00
1	1	6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.610,00
1	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1' 1/2 x 1,50mm; 1' x 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2' 1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' 1/2, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.875,00
1	1	12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' ½ x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 ¼'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com	4.500,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível(53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	
1	2	2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2; 1" 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2" 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	6.000,00
1	2	5	Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tornado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 3 mm; 1" 1/2 x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4" x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1" 1/4. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2; 2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8".	3.804,00
2	1	2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	2.775,00
2	1	4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	1.140,00
2	1	7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3" 1/2 x 3,75; 2" x 2 mm; 2" x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2", Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	5.250,00
2	1	8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" 1/4 e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	3.135,00
2	1	9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" 1/2 x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 3/4 x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com	4.080,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



			parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2" x 1/4" e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" x 1/2", ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	
2	1	10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2 1/2", parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	7.920,00
2	1	13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" x 3,75 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8", parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" x 1/2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	4.914,00
2	2	1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" x 3,75 mm; 2" x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2" x 1/2" x 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" x 1/2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras.	7.380,00
2	2	3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 2" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 2 mm; 1" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treilado de aço carbono 2" x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8". Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	6.714,00
2	2	4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escorregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escorregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3" x 2 mm; 2 1/2" x 3 mm; 2 1/2" x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 1,50 mm; 1" x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2" x 1/2"; 2" x 1/4"; 1" x 3/8". Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treilado 2" x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8". Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" x 1/2"; 2" x 1/2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	23.514,00

2.3) Não Credenciada: NÃO HOUVE EMPRESA NÃO CREDENCIADA

2.4) Dos Recursos referentes à Fase de Classificação: NÃO HOUVE REGISTRO DE RECURSOS

2.5) Vencedores:

ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58	51.204,00	Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais
BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28	66.645,00	Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais

2.6) Habilitada: Ficam habilitadas as empresas: ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58, perfazendo o valor global de R\$ 51.204,00 (cinquenta e um mil e duzentos e quatro reais) e BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28, perfazendo o valor global de R\$ 66.645,00 (sessenta e seis mil e seiscentos e quarenta e cinco reais)

2.7) Inabilitadas: NÃO HOUVE PROPONENTES INABILITADAS



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



3) CONSIDERAÇÕES FINAIS

Valor estimado do edital: R\$ 118.967,55 (Cento e Dezoito Mil, Novecentos e Sessenta e Sete Reais e Cinquenta e Cinco Centavos)

Valor gasto no certame: R\$ 117.849,00 (Cento e Dezessete Mil, Oitocentos e Quarenta e Nove Reais).

Economia real no certame: R\$ 1.118,55 (Hum mil e cento e dezoito reais e cinquenta e cinco centavos).

Percentual de economia: 0,94%

Este relatório foi elaborado com base nas informações constantes do processo inerente a **PREGÃO PRESENCIAL N° 12/2019** - Processo Administrativo n° 56/2019, propostas e documentos dos participantes.

Encaminhe-se este documento para decisão da autoridade superior.

Japira (PR), 10 de maio de 2019

ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE
Pregoeira

ALEXANDRE DONIZETE GARCIA
Membro

MESSIAS SAMOEL DA SILVA
Membro

Com base nas informações constantes neste Processo Administrativo n° 56/2019, modalidade **PREGÃO PRESENCIAL N° 12/2019**, nos termos do art. 43, inciso VI, da Lei 8.666/93, adjudico o objeto às empresas: **ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58**, referente aos Itens pertencentes aos Lotes 001 e 002, perfazendo o valor global de **R\$ 51.204,00 (cinquenta e um mil e duzentos e quatro reais)** e **BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28**, referente aos itens pertencentes aos Lotes 001 e 002, perfazendo o valor global de **R\$ 66.645,00 (sessenta e seis mil e seiscentos e quarenta e cinco reais)**. Perfazendo ainda o valor total da licitação de **R\$ 117.849,00 (cento e dezessete mil e oitocentos e quarenta e nove reais)**, correlato ao Edital em epígrafe e **HOMOLOGO** o presente processo. Uma vez cumpridas às formalidades de estilo, dê-se publicidade ao ato na forma da lei.

Japira (PR), 13 de maio de 2019.

ÂNGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal

MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152

Assinado de forma digital por MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152

DN: c=BR, st=PR, l=JAPIRA, o=ICP-Brasil, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB, ou=RFB e-CNPJ A3, ou=AR MMEXPRESSCERT, cn=MUNICIPIO DE JAPIRA:75969881000152
Dados: 2019.05.16 10:43:43 -03'00'



**MUNICÍPIO DE CONSELHEIRO MAIRINCK
 ESTADO DO PARANÁ**

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 22/2019
 PROCESSO LICITATÓRIO 33/2019

O Município de Conselheiro Mairinck, Estado do Paraná, torna público para conhecimento dos interessados, que fará realizar às 08:30 horas do dia 03 de junho de 2019, em sua sede de Licitação na modalidade Pregão Presencial, tipo: menor preço por item para Contratação de empresa que forneça doces variados para realização de eventos com crianças, adolescentes, jovens adultos e idosos, atendidas pelo CRAS - Centro de Referência em Assistência Social e da Secretaria Municipal de Educação, com a realização de eventos com crianças do Centro Municipal de Educação Infantil "Dona Zezé e alunos da Escola Municipal Cecília Meireles, por um período de 12 (doze) meses. O credenciamento das empresas será até às 08:30 horas do dia 03 de junho de 2019 e os envelopes contendo proposta de preços e documentos de habilitação definidos no Edital e seus anexos, na Prefeitura Municipal de Conselheiro Mairinck, Setor de Licitações Praça Otacilio Ferreira, 82. Demais informações, bem como cópia do edital e seus anexos, poderão ser obtidos na Prefeitura Municipal de Conselheiro Mairinck-Pr, de segunda a sexta das 07:30 às 11:30 e das 13:00 às 17:00 horas. Fone/Fax-43-3561-1221. E no endereço eletrônico: www.conselheiromairinck.pr.gov.br.

Conselheiro Mairinck-Pr, 15 de maio de 2019.

ALEX SANDRO PEREIRA COSTA DOMINGUES
 PREFEITO MUNICIPAL

**PREITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
 ESTADO DO PARANÁ**

AUTORIZAÇÃO DE ADITIVO CONTRATUAL

Assunto: PRIMEIRO TERMO ADITIVO AO CONTRATO Nº 57/2018, FIRMADA ENTRE O MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa PORFÍRIO & VELOSO PADARIA E CONFEITARIA - CNPJ sob nº 29.168.122/0001-73, CUJO OBJETO É AQUISIÇÃO DE MISTURA PRONTA PARA FABRICAÇÃO DE PÃO FRANCÊS PARA ATENDIMENTO DAS ESCOLAS E CMEIS ORIUNDAS DA ADMINISTRAÇÃO MUNICIPAL.

Considerando as informações, despachos autorizações contidas no processo administrativo licitatório de Pregão n. 32/2018, e Requerimento de alteração do nome empresarial do Contrato nº 57/2018, que contém o relatório técnico favorável do Departamento de Licitações e Contratos, Declaração de Adequação Orçamentária e Parecer Jurídico.

(x) Autorizo a elaboração do Primeiro Termo Aditivo, cumpridas as disposições legais e de acordo com a Orientação Jurídica da Administração Municipal.

Japira (PR), 10 de maio de 2019

ANGELO MARCOS VIGILATO
 PREFEITO MUNICIPAL

**PREITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
 ESTADO DO PARANÁ**

EXTRATO DO CONTRATO Nº 40/2019-PMJ
 PREGÃO Nº 12/2019-PMJ

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME , inscrito no CNPJ nº 24.137.809/0001-28.

DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018;

DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 66.645,00 (Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais).

DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato. Japira, 13/05/2019

ANGELO MARCOS VIGILATO
 PREFEITO MUNICIPAL

SILVESTRE CORDONE
RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
 FISCAL DO CONTRATO

**PREITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
 ESTADO DO PARANÁ**

ATO DE AUTORIZAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

Com base nas informações constantes neste Processo Administrativo nº 56/2019, modalidade PREGÃO PRESENCIAL Nº. 12/2019, nos termos do art. 43, inciso VI, da Lei 8.666/93, adjudico o objeto às empresas: ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58, referente aos Itens pertencentes aos Lotes 001 e 002, perfazendo o valor global de R\$ 51.204,00 (cinquenta e um mil e duzentos e quatro reais) e BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28, referente aos itens pertencentes aos Lotes 001 e 002, perfazendo o valor global de R\$ 66.645,00 (sessenta e seis mil e seiscentos e quarenta e cinco reais). Perfazendo ainda o valor total da licitação de R\$ 117.849,00 (cento e dezessete mil e oitocentos e quarenta e nove reais), correlato ao Edital em epígrafe e HOMOLOGO o presente processo. Uma vez cumpridas às formalidades de estilo, dá-se publicidade ao ato na forma da lei. Japira (PR), 13 de maio de 2019.

ANGELO MARCOS VIGILATO
 PREFEITO MUNICIPAL

**PREFEITURA DE CONSELHEIRO MAIRINCK
 ESTADO DO PARANÁ**

DECRETO Nº 34/2019

O Prefeito do Município de Conselheiro Mairinck, Estado do Paraná, no uso das suas atribuições legais, DECRETA:

Art. 1º - Fica exonerada a pedido, a servidora municipal MICHELI INACIO VIANA SOUZA , portadora da Carteira de Identidade RG nº 8.387.189-0/PR, do cargo de AGENTE COMUNITARIO DE SAUDE, a partir de 15/05/2019.

Art. 2º - Este decreto entrará em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário. Edifício da Prefeitura do Município de Conselheiro Mairinck, Estado do Paraná, aos 15 dias do mês de maio do ano de 2019.

ALEX SANDRO PEREIRA COSTA DOMINGUES
 PREFEITO MUNICIPAL

**PREITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
 ESTADO DO PARANÁ**

EXTRATO DO CONTRATO Nº 39/2019-PMJ
 PREGÃO Nº 12/2019-PMJ

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA -EPP, inscrito no CNPJ nº 01.481.148/0001-58.

DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018;

DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 51.204,00 (Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais).

DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato. Japira, 13/05/2019

ANGELO MARCOS VIGILATO
 PREFEITO MUNICIPAL

CELMO MOACIR GOMES
 REPRESENTANTE LEGAL - EMPRESA

RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
 FISCAL DO CONTRATO

CIRCULAÇÃO

- | | | |
|----------------------|---------------------------|--------------------------|
| Siqueira Campos | Tomazina | Sertaneja |
| Comêlio Procópio | Curitiba | Rancho Alegre |
| Cunitiba | Figueira | Primeiro de Maio |
| Ibaiti | Ventania | Florestópolis |
| Japira | Sapoperna | São Jerônimo da Serra |
| Jaboti | São Sebastião da Amoreira | Santo Antônio da Platina |
| Salto do Itararé | Nova América da Colina | Arapoti |
| Caripópis | Nova Santa Bárbara | Jaguariaíva |
| Joaquim Távora | Santa Cecília do Pavão | Santa Amélia |
| Guapirama | Santo Antônio do Paraíso | Sertãozinho |
| Quatiguá | Congoinhas | Wenceslau Braz |
| Jacarezinho | Itambaracá | Santana do Itararé |
| Conselheiro Mairinck | Santa Mariana | Jundiaí do Sul |
| Pinhão | Ledópolis | Andaraí |

REDAÇÃO JORNAL
 Rua Abelardo Rover, 626
 Siqueira Campos - Paraná
 (43) 99933-7695 | (43) 99604-4882

REPRESENTAÇÃO ARAPOTI
AGENCIA CRIATIVA - DAVID BATISTA
 Av. Vicente Gabriel da Silva, 369
 (43) 3557-1925 | (43) 9979-9691

SUCURSAL CORNÉLIO PROCÓPIO
 Rua Getúlio B. Almeida, 130
 Jardim Vale Verde
 (43) 99641-9557

Site: www.jornalcn.com.br
 contato@jornalcn.com.br

DIREÇÃO **SUCURSAL ARAPOTI**
 Isamara Diniz David Batista

JORNALISTA RESPONSÁVEL
 Regiane Romão - MTB: 0010374/PR





PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



CONTRATO Nº 39/2019-PMU Pregão Presencial nº 12/2019-PMU

Termo de Contrato que entre si fazem o **MUNICÍPIO DE JAPIRA, PARANÁ**, e a empresa **ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP**, objetivando a **AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018**, relativo ao objeto do Pregão nº 12/2019-PMU.

O **MUNICÍPIO DE JAPIRA**, pessoa jurídica de direito público, com sede na Cidade de Japira (PR), sito a Av. Alexandre Leite dos Santos, 480, CNPJ/MF nº 75.969.881/0001-52, representada pelo Senhor Prefeito Municipal, **ÂNGELO MARCOS VIGILATO**, brasileiro, casado, inscrito no CPF/MF nº 057.262.759-93 e portador da Carteira de Identidade RG nº 9.693.706-7-SESP/PR, e a empresa **ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP**, com RODOVIA BR 280, 8450 - CEP: 89270000 - BAIRRO: AVAÍ, Guaramirim/SC, inscrita no CNPJ/MF sob nº 01.481.148/0001-58, representada por Titular Sr. **CELSO MOACIR GOMES**, RUA BR 280, 7517 - CEP: 89270000 - BAIRRO: CORTICEIRA, inscrita no CPF/MF sob nº 982.636.170-49 e Cédula de Identidade RG nº 03070197231, houveram por bem celebrar o presente Contrato, com sujeição às disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, e demais normas aplicáveis, nos termos referentes ao Pregão nº 12/2019-PMU, bem como pelos termos da proposta da **CONTRATADA**, e pelas cláusulas a seguir expressas, definidoras dos direitos, obrigações e responsabilidades das partes:

CLÁUSULA PRIMEIRA: Objeto-

1.1. O Objeto do presente Contrato é a **AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018**, que juntamente com a proposta da **CONTRATADA**, para todos os fins de direito, obrigando as partes em todos os seus termos, passam a integrar este instrumento, independentemente de transcrição;

§ **única**: A empresa **ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP**, doravante denominada **CONTRATADA**, obriga-se a fornecer ao Município de Japira (PR), doravante denominada órgão **CONTRATANTE**, os itens abaixo referente ao objeto do Pregão nº 12/2019-PMU, no quantitativo e especificações constantes na proposta de preços em conformidade com o Edital.

1	Alongador com três alturas Alongador com três alturas: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1'x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Barras chatas de no mínimo 3/16' x 1 ¼'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto reforço da estrutura e 3 mm para fixação do conjunto do volante. Utilizar pinos madços, tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	MOBILEBRAS	UNID	3,00	1.420,00	4.260,00
3	Esqui: equipamento em módulo duplo Esqui: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1.50 mm; 1' x 2,00 mm. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Metalão de no mínimo 30 mm x 50 mm x 2 mm, Chapa de aço	MOBILEBRAS	UNID	3,00	3.160,00	9.480,00

(Handwritten signatures)

(Handwritten initials)

(Handwritten signature)



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



	carbono de no mínimo 4.75 mm para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1 1/4'. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2' 1/4, parafusos zincados e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' 1/2 com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox. ud. 3,00					
5	Multi- exercitador com seis funções Multi- exercitador com seis funções: conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm 3/4 x 3,00; 3/4 x 1,20; oblongo de no mínimo 20mm x 48mm x 1,20mm. Barra redonda 1/4'. Chapas de aço carbono de no mínimo 9,52mm; 6,35mm; 4,75mm; 3mm; 1,90mm;. Barra chata 3/16' x 1 1/4'; 1/8' x 3/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras; tampão em embutido externo de metal de 2' 1/4 com acabamento esférico, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado e paralelo a parede externa do tubo. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	MOBILEBRAS	UNID	3,00	4.225,00	12.675,00
6	PLACA NOVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, parafusos zincados e arruelas fixadoras, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 37 cm abaixo do concreto; Tampão embutido externo em metal de 3', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	MOBILEBRAS	UNID	3,00	870,00	2.610,00
11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm	MOBILEBRAS	UNID	3,00	2.625,00	7.875,00

[Handwritten signatures and initials]



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



	para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2, parafusos zincados, bucha acetal, aruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
12	Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono Simulador de remo novo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm. Barra chata 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2, parafusos zincados, bucha acetal, aruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Tubo único com redução de diâmetro, eliminando emendas de solda, na pegada de mão. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox	MOBILEBRAS	UNID	3,00	1.500,00	4.500,00
2	Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra de pé equilibrista, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2; 1' 1/2 x 1,50 mm; tubos de aço carbono trefilado de no mínimo 2' 1/2 x 7 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e aruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2 com acabamento esférico. Parafusos zincados, aruelas e porcas fixadoras.	URSSUS PLAY	UNID	3,00	2.000,00	6.000,00
5	Tomado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono Tomado triplo, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 3 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm ; 1' x 1,50 mm;	URSSUS PLAY	UNID	3,00	1.268,00	3.804,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



<p>3/4" x 1,20 mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1" 1/4". Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; 1,90 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3" 1/2; 2" com acabamento esférico. Parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16", corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1" 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8".</p>				
TOTAL GLOBAL				51.204,00

CLÁUSULA SEGUNDA: Valor Contratual-

2.1. Pelo fornecimento do objeto ora contratado, a **CONTRATANTE** pagará à **CONTRATADA** o valor de **R\$ 51.204,00 (Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais)**, pelo Menor Preço apresentado.

CLÁUSULA TERCEIRA: Condições de Pagamento-

3.1. O pagamento será realizado diretamente à empresa contratada mediante crédito com Conta Corrente de titularidade dos fornecedores devidamente identificados, conforme Decreto Federal nº 7.507 de 27/06/2011, em até 30 (trinta) dias após atestado da Nota Fiscal Eletrônica (NF-e) pelo setor competente, bem como, da entrega do produto, proporcional a cada solicitação.

3.1.1. Para tanto, a **Adjudicatária** deverá fazer constar na Nota Fiscal correspondente ao objeto e a quantidade adquirida, nº do Processo Licitatório e nº do Contrato, sendo a mesma emitida sem rasura;

3.1.2. No ato da entrega da NF-e, a licitante vencedora deverá apresentar a Certidão Negativa de Débito Conjunta Federal, Certidão de Débito Estadual, Certidão Negativa de Débito Municipal, Certificado de Regularidade de Situação do FGTS e Certidão Negativa de Débito Trabalhista, com prazo vigente, junto à Tesouraria deste Município, afim de comprovar sua idoneidade.

3.1.3. Deverá apresentar anexo à NF-e, Nota de Empenho ou Requisições de Solicitação assinada pelo Setor competente;

§ 1º: A **CONTRATANTE** disporá de 03 (três) dias para efetuar o atesto, ou rejeitar os documentos de cobrança por erros ou incorreções em seu preenchimento;

§ 2º: A **CONTRATANTE** não fará nenhum pagamento à **CONTRATADA**, antes de paga ou relevada a multa que porventura lhe tenha sido aplicada.

CLÁUSULA QUARTA: Recurso Financeiro-

DOTAÇÕES				
4210	11.001.27.812.0011.2042	0	4.4.90.52.00.00	Do Exercício
4210	11.001.27.812.0011.2042	0	4.4.90.52.10.00	Do Exercício
4211	11.001.27.812.0011.2042	900	4.4.90.52.00.00	Do Exercício
4211	11.001.27.812.0011.2042	900	4.4.90.52.10.00	Do Exercício

CLÁUSULA QUINTA: Critério de Reajuste-




5.1. Os valores decorrentes desta licitação não sofrerão reajustes pelo período do Contrato, salvo em decorrência de alteração autorizada pelo Governo Federal, hipótese em que será aplicado ao preço unitário constante do Contrato, o respectivo índice alterado.

CLÁUSULA SEXTA: Prazo e Condições de Entrega-

6.1. A entrega do objeto deverá ser efetuada em até 30 Dias contados a partir da solicitação de entrega expedida pela Secretaria responsável;

6.2. A empresa deverá entregar/descarregar os equipamentos no local determinado pela Secretaria solicitante, sem custo adicional ao Município de Japira;

6.3. As instalações dos equipamentos ficarão por conta da empresa **CONTRATADA**, sem custo adicional para o Município de Japira;



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



§ 2º: Ficará impedida de licitar e contratar com a Administração direta pelo prazo de até 05 (cinco) anos, ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, a pessoa, física ou jurídica, que praticar quaisquer atos previstos no Artigo 7º da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002 e posteriores alterações.

CLÁUSULA DÉCIMA: Da Rescisão-

O presente Contrato poderá ser rescindido caso ocorram quaisquer dos fatos elencados no Art. 78 e seguintes da Lei nº 8.666/93.

§ Único: A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE, em caso de rescisão administrativa prevista no Art. 77, da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA: Da Fiscalização-

A fiscalização sobre a execução do contrato da presente licitação será exercida por servidor designado, nos termos do Artigo 67 da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA: Legislação Aplicável-

O presente instrumento contratual rege-se pelas disposições expressas na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com alterações nela introduzidas, e pelos preceitos de direito público, aplicando-se-lhe supletivamente os princípios da teoria geral dos Contratos e as disposições de direito privado.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA: Transmissão de Documentos-

A troca eventual de documentos entre a CONTRATANTE e a CONTRATADA será feita através de protocolo. Nenhuma outra forma será considerada como prova de entrega de documentos.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA: Da Vigência-

O presente Contrato vigorará até 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), encerrando em 12 de maio de 2020, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA: Os Dados do Contrato-

Os dados do Contrato são decorrentes do Pregão nº 12/2019-PMI.

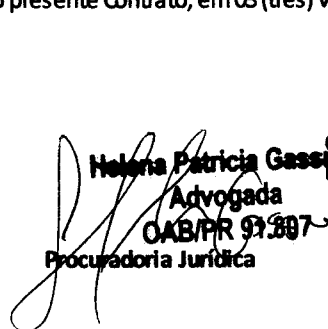
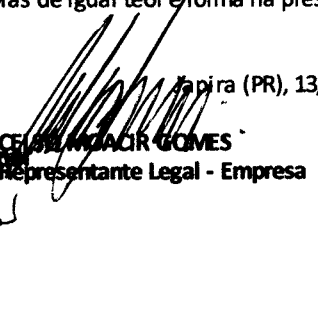
CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA: Dos Casos Omissos-

Os casos omissos serão solucionados diretamente por autoridade competente, observados os preceitos de direito público e as disposições da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA: Do Foro-

Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato e por estarem assim justos e pactuados, firmam o presente Contrato, em 03 (três) vias de igual teor e forma na presença de 02 (duas) testemunhas abaixo arroladas:


ANGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal

Japira (PR), 13/05/2019

Helena Patricia Gaspar
Advogada
OAB/PR 91.807
Procuradoria Jurídica

CELSON MAGALHÃES GOMES
Representante Legal - Empresa

TESTEMUNHAS:


1) RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
Secretário Municipal de Esportes
Fiscal do Contrato

2) EDSON RECH
496.374.109-10



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
(043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



CONTRATO Nº 40/2019-PMJ Pregão Presencial nº 12/2019-PMJ

Termo de Contrato que entre si fazem o **MUNICÍPIO DE JAPIRA, PARANÁ**, e a empresa **BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME**, objetivando a **AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018**, relativo ao objeto do Pregão nº 12/2019-PMJ.

O **MUNICÍPIO DE JAPIRA**, pessoa jurídica de direito público, com sede na Cidade de Japira (PR), sito a Av. Alexandre Leite dos Santos, 480, CNPJ/MF nº. 75.969.881/0001-52, representada pelo Senhor Prefeito Municipal, **ÂNGELO MARCOS VIGILATO**, brasileiro, casado, inscrito no CPF/MF nº 057.262.759-93 e portador da Carteira de Identidade RG nº 9.693.706-7-SESP/PR, e a empresa **BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME**, com RUA LINHA UM SEGUNDA SEÇÃO CRAVO, 2301 - CEP: 99740000 - BAIRRO: SÃO ROQUE, Barão de Cotegipe/RS, inscrita no CNPJ/MF sob nº **24.137.809/0001-28**, representada por Titular Sr. **SILVESTRE CORDONE**, LUIS ZULIAN PINTO, 319 - CEP: 99711054 - BAIRRO: ESPRIRITO SANTO, inscrita no CPF/MF sob nº **342.644.420-87** e Cédula de Identidade RG nº 1018980795, houveram por bem celebrar o presente Contrato, com sujeição às disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, e demais normas aplicáveis, nos termos referentes ao Pregão nº 12/2019-PMJ, bem como pelos termos da proposta da **CONTRATADA**, e pelas cláusulas a seguir expressas, definidoras dos direitos, obrigações e responsabilidades das partes:

CLÁUSULA PRIMEIRA: Objeto-

1.1. O Objeto do presente Contrato é a **AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018**, que juntamente com a proposta da **CONTRATADA**, para todos os fins de direito, obrigando as partes em todos os seus termos, passam a integrar este instrumento, independentemente de transcrição;

§ **único**: A empresa **BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME**, doravante denominada **CONTRATADA**, obriga-se a fornecer ao Município de Japira (PR), doravante denominada órgão **CONTRATANTE**, os itens abaixo referente ao objeto do Pregão nº 12/2019-PMJ, no quantitativo e especificações constantes na proposta de preços em conformidade com o Edital.

Item	Descrição do produto/serviço	Marca do produto	Unid	Quant	Preço unitário	Preço total
2	Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono Banco com encosto, fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2,00 mm e 1 1/2" x 1,50 mm. Chapa de no mínimo 2,00 mm para fixação do equipamento, chumbador parabolts de no mínimo 3/8" x 2 1/2", tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2" com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo.	PONTO FINAL	UNID	3,00	920,00	2.760,00
4	Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono Lixeira telada, fabricada em tubos de aço carbono, de no mínimo 2 1/2" x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 mm, tratamento da superfície a base de fosfato, película protetiva de poliéster termo endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig e solda ponto, parafusos zincados, aruelas e porca rebite de 10 mm, tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2 1/2", com acabamento esférico e paralelo à rede externa do tubo, capacidade volumétrica de no mínimo 26 litros, adesivo refletido com identificação e logomarca do fabricante.	PONTO FINAL	UNID	3,00	375,00	1.125,00
7	Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo Pressão de pernas: equipamento em módulo duplo,	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.745,00	5.235,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR

((043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



	conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e aruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, aruelas e porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
8	Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo Rotação dupla diagonal: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e aruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, aruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' ¼ e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada.	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.040,00	3.120,00
9	Rotação vertical: equipamento em módulo duplo Rotação vertical: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' x 1,50 mm; ¾ x 1,20 mm. Tubo trefilado redondo DIN (55 mm x 44 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm para reforço de estrutura. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.355,00	4.065,00

AR

A. J.



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



	termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido externo em metal de 2' 1/4' e tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2', ambos com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.					
10	Simulador de caminhada Simulador de caminhada: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' 1/2 x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1.50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 para ponto de fixação do equipamento e 1,9 mm para chapa de apoio de pé. Tubo em aço carbono treilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2 1/2', parafusos zincados; acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.635,00	7.905,00
13	Surf: equipamento em módulo duplo Surf: equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesma base, novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 2 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm. Tubo em aço carbono treilado SCHEDULE 80 (73 mm x 58,98 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75mm para reforço da estrutura e 1,90 mm para apoio de pé. Utilizar pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 1/4' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e porcas fixadoras. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' 1/2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	PONTO FINAL	UNID	3,00	1.635,00	4.905,00
1	Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono Escalada (meia-lua), nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 2' x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' x 1,20 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Barra chata de no mínimo 2' 1/2 x 1/4'. Chapa de aço carbono de no mínimo	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.450,00	7.350,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
((043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



	4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, aruelas e porcas fixadoras.					
3	Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono Gangorra em nível, nova. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2' ½ x 2 mm; 2' x 3 mm; 2' x 2 mm; 1' x 2 mm; 1' x 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 8 mm; 4,75 mm; 3,75 mm; 3 mm; 2 mm. Tubo treilado de aço carbono 2' x 5,50 mm SCHEDULE (60,30x49,22). Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e aruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Parafusos zincados, aruelas e porcas fixadoras. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm).	PONTO FINAL	UNID	3,00	2.230,00	6.690,00
4	Multi-exercitador infantil com 5 funções Multi-exercitador infantil com 5 funções (escoregador tubular, gira-gira, volante aéreo, escoregador espiral tubular, pegada aérea), novo. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 2 mm; 2 ½' x 3 mm; 2 ½' x 2 mm; 2' x 2 mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm; 1' ¼ x 3 mm. Barras chatas de no mínimo 2' ½ x ¼'; 2' x ¼'; 1' ¼ x 3/8'. Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm. Tubo de aço carbono treilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30x49,22). Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e aruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço treilado de no mínimo 3/8'. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3' ½; 2' ½ com acabamento esférico. Parafusos zincados, aruelas e porcas fixadoras. Acabamento em plástico injetado e/ou emborrachado.	PONTO FINAL	UNID	3,00	7.830,00	23.490,00
TOTAL GLOBAL						66.645,00

CLÁUSULA SEGUNDA: Valor Contratual-

2.1. Pelo fornecimento do objeto ora contratado, a CONTRATANTE pagará à CONTRATADA o valor de R\$ 66.645,00 (Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais), pelo Menor Preço apresentado.

CLÁUSULA TERCEIRA: Condições de Pagamento-

3.1. O pagamento será realizado diretamente à empresa contratada mediante crédito com Conta Corrente de titularidade dos fornecedores devidamente identificados, conforme Decreto Federal nº 7.507 de 27/06/2011, em até 30 (trinta) dias após atestado da Nota Fiscal Eletrônica (NF-e) pelo setor competente, bem como, da entrega do produto, proporcional a cada solicitação.

3.1.1. Para tanto, a Adjudicatária deverá fazer constar na Nota Fiscal correspondente ao objeto e a quantidade adquirida, nº do Processo Licitatório e nº do Contrato, sendo a mesma emitida sem rasura;





PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



3.1.2. No ato da entrega da NF-e, a licitante vencedora deverá apresentar a Certidão Negativa de Débito Conjunta Federal, Certidão de Débito Estadual, Certidão Negativa de Débito Municipal, Certificado de Regularidade de Situação do FGTS e Certidão Negativa de Débito Trabalhista, com prazo vigente, junto à Tesouraria deste Município, a fim de comprovar sua idoneidade.

3.1.3. Deverá apresentar anexo à NF-e, Nota de Empenho ou Requisições de Solicitação assinada pelo Setor competente;

§ 1º: A CONTRATANTE disporá de 03 (três) dias para efetuar o atesto, ou rejeitar os documentos de cobrança por erros ou incorreções em seu preenchimento;

§ 2º: A CONTRATANTE não fará nenhum pagamento à CONTRATADA, antes de paga ou relevada a multa que porventura lhe tenha sido aplicada.

CLÁUSULA QUARTA: Recurso Financeiro-

DOTAÇÕES				
Conta da despesa	Funcional programática	Fonte de recurso	Natureza da despesa	Grupo da fonte
4210	11.001.27.812.0011.2042	0	4.4.90.52.00.00	Do Exercício
4210	11.001.27.812.0011.2042	0	4.4.90.52.10.00	Do Exercício
4211	11.001.27.812.0011.2042	900	4.4.90.52.00.00	Do Exercício
4211	11.001.27.812.0011.2042	900	4.4.90.52.10.00	Do Exercício

CLÁUSULA QUINTA: Critério de Reajuste-

5.1. Os valores decorrentes desta licitação não sofrerão reajustes pelo período do Contrato, salvo em decorrência de alteração autorizada pelo Governo Federal, hipótese em que será aplicado ao preço unitário constante do Contrato, o respectivo índice alterado.

CLÁUSULA SEXTA: Prazo e Condições de Entrega-

6.1. A entrega do objeto deverá ser efetuada em até 30 Dias contados a partir da solicitação de entrega expedida pela Secretaria responsável;

6.2. A empresa deverá entregar/descarregar os equipamentos no local determinado pela Secretaria solicitante, sem custo adicional ao Município de Japira;

6.3. As instalações dos equipamentos ficarão por conta da empresa CONTRATADA, sem custo adicional para o Município de Japira;

6.4. Ficará sob a responsabilidade da CONTRATADA, transportes, máquinas e/ou equipamentos, mão de obra, sistemas, instalação, custos, impostos, taxas, seguros, encargos, indenizações diretas, indiretas e/ou trabalhistas, entre outros custos.

6.5. A entrega será realizada em embalagens fechadas, com a identificação da data de industrialização e o prazo de validade dos mesmos (se houver);

Parágrafo Único: Após solicitação formal da CONTRATANTE, através de emissão da ordem de serviço/compra, o recebimento se efetivará nos seguintes termos:

- I. Provisoriamente para efeito de posterior verificação da conformidade do produto com a especificação;
- II. Definitivamente, após a verificação da qualidade do serviço e consequente aceitação pelo setor competente;
- III. material que não atender as especificações contidas neste edital ficará pendente de pagamento até posterior aceitação;

CLÁUSULA SÉTIMA: Das Obrigações da CONTRATANTE-

§ 1º: A CONTRATANTE obrigará-se-á:

- a) Proporcionar à CONTRATADA todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do presente licitação, consoante estabelece a Lei nº 8.666/93;
- b) Fiscalizar e acompanhar o recebimento do objeto deste Pregão Presencial;
- c) Comunicar a CONTRATADA toda e qualquer ocorrência relacionada com a execução do Contrato, diligenciando nos casos que exigem providências corretivas;
- d) Providenciar os pagamentos à CONTRATADA à vista das Notas Fiscais/Faturas devidamente atestadas nos prazos fixados;

CLÁUSULA OITAVA: Das Obrigações da CONTRATADA-

§ 1º: A CONTRATADA obrigará-se-á:

- a) Executar o contrato e a realização da entrega e instalação dos materiais cotados em estrita observância à sua proposta;



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
(043) 3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



- b) Prestar os serviços de acordo estritamente com as especificações descritas no Objeto constante do processo licitatório Pregão Presencial nº 012/2019-PMJ, sendo de sua inteira responsabilidade a substituição do produto quando constatado não estar em conformidade com as referidas especificações.
- c) Entregar os equipamentos em até 30 Dias contados a partir da solicitação de entrega expedida pela Secretaria responsável;
- d) Entregar/descarregar os equipamentos no local determinado pela Secretaria solicitante, sem custo adicional ao Município de Japira;
- e) Instalar os equipamentos sem custo adicional para o Município de Japira;
- f) Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros decorrentes de sua culpa ou dolo, quando do fornecimento do Objeto desta Licitação, não podendo ser arguido, para efeito de exclusão de sua responsabilidade, o fato de a Administração proceder à fiscalização ou acompanhamento do fornecimento do Objeto;
- g) Reparar, corrigir, remover, substituir, às suas expensas no total ou em parte, o Objeto do Controle em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução;
- h) Aceitar nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões, até 25% (vinte e cinco por cento), do valor inicial do Contrato;

CLÁUSULA NONA: Sanções Administrativas para o caso de Inadimplemento Contratual-

Pela inexecução total ou parcial das obrigações assumidas; garantida a prévia defesa, a Administração poderá aplicar à **CONTRATADA** as seguintes sanções:

a) Advertência;

b) Fica estipulada uma multa à empresa **CONTRATADA** na razão de 0,2% (dois décimos por cento) sobre o valor global do Contrato, por dia que exceder os prazos estipulados. Bem como multas na forma da Lei e no seu mais alto valor percentual permitido, por faltas de cumprimento de outras cláusulas contratuais, salvo motivo de força maior ou caso fortuito, devidamente justificado pela empresa **CONTRATADA** e comprovado pela **CONTRATANTE**, dentro do prazo estipulado no Contrato;

§ 1º: A importância correspondente à multa deverá ser recolhida junto à sede da **CONTRATANTE**, em 48 (quarenta e oito) horas ou o valor será descontado das faturas a serem pagas. Os motivos de força maior, caso justificados até o 8º (oitavo) dia posterior à ocorrência, poderão, a critério e juízo da **CONTRATANTE**, relevar as multas aplicadas;

A critério da Administração, poderão ser suspensas as penalidades, no todo ou em parte, quando o atraso na entrega do objeto for devidamente justificado pela **CONTRATADA** e aceito pela Administração, que fixará novo prazo, este improrrogável para a completa execução das obrigações assumidas;

§ 2º: Ficará impedida de licitar e contratar com a Administração direta pelo prazo de até 05 (cinco) anos, ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, a pessoa, física ou jurídica, que praticar quaisquer atos previstos no Artigo 7º da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002 e posteriores alterações.

CLÁUSULA DÉCIMA: Da Rescisão-

O presente Contrato poderá ser rescindido caso ocorram quaisquer dos fatos elencados no Art. 78 e seguintes da Lei nº 8.666/93.

§ Único: A **CONTRATADA** reconhece os direitos da **CONTRATANTE**, em caso de rescisão administrativa prevista no Art. 77, da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA: Da Fiscalização-

A fiscalização sobre a execução do contrato da presente licitação será exercida por servidor designado, nos termos do Artigo 67 da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA: Legislação Aplicável-

O presente instrumento contratual rege-se pelas disposições expressas na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com alterações nela introduzidas, e pelos preceitos de direito público, aplicando-se-lhe supletivamente os princípios da teoria geral dos Contratos e as disposições de direito privado.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA: Transmissão de Documentos-

A troca eventual de documentos entre a **CONTRATANTE** e a **CONTRATADA** será feita através de protocolo. Nenhuma outra forma será considerada como prova de entrega de documentos.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA: Da Vigência-

O presente Contrato vigorará até 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), encerrando em 12 de maio de 2020, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA: Os Dados do Contrato-



PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

Av. Alexandre Leite dos Santos, 481 - CEP: 84.920-000 - JAPIRA/PR
((043)3555-1401 - www.japira.pr.gov.br



Os dados do Contrato são decorrentes do Pregão nº 12/2019-PMU.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA: Dos Casos Omissos-

Os casos omissos serão solucionados diretamente por autoridade competente, observados os preceitos de direito público e as disposições da Lei nº 8.666/93.

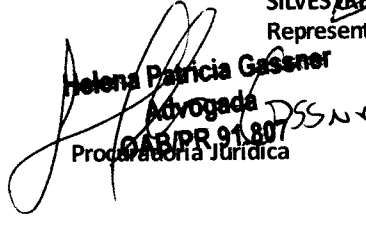
CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA: Do Foro-

Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato e por estarem assim justos e pactuados, firmam o presente Contrato, em 03 (três) vias de igual teor e forma na presença de 02 (duas) testemunhas abaixo arroladas:



ANGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal


SILVESTRE CORDONE
Representante Legal - Empresa

Japira (PR), 13/05/2019


Helena Patricia Gasser
Advogada
OAB/PR 91.807
Procuradoria Jurídica

TESTEMUNHAS:


1) RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
Secretário Municipal de Esportes
Fiscal do Contrato

2)

24137809/0001-28
BOA VISTA COM. DE EQUIP ME.
Rua Linha Um
Linha São Roque
CEP 99740-000
Barão de Cotegipe - RS

**PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ**



**EXTRATO DO CONTRATO Nº 39/2019-PMJ
PREGÃO Nº 12/2019-PMJ**

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, inscrito no CNPJ nº 01.481.148/0001-58.

DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018;

DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 51.204,00 (Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais).

DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato.

Japira, 13/05/2019

ANGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal

CELSO MOACIR GOMES
Representante Legal - Empresa

RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
Fiscal do Contrato

MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152

Assinado de forma digital por MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152

DN: c=BR, st=PR, l=JAPIRA, o=ICP-Brasil, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB, ou=RFB e-CNPJ A3, ou=AR MMEXPRESSCERT, cn=MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152
Dados: 2019.05.15 16:03:09 -03'00'

**PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ**



**EXTRATO DO CONTRATO N° 40/2019-PMJ
PREGÃO N° 12/2019-PMJ**

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, inscrito no CNPJ nº 24.137.809/0001-28.

DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU N° 874407/2018;

DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 66.645,00 (Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais).

DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato.

Japira, 13/05/2019

ANGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal

SILVESTRE CORDONE
Representante Legal - Empresa

RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
Fiscal do Contrato

MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152

Assinado de forma digital por MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152
DN: c=BR, st=PR, l=JAPIRA, o=ICP-Brasil, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB,
ou=RFB e-CNPJ A3, ou=AR MMEXPRESSCERT, cn=MUNICÍPIO DE JAPIRA:75969881000152
Dados: 2019.05.15 16:03:27 -03'00'



MUNICÍPIO DE CONSELHEIRO MAIRINCK ESTADO DO PARANÁ

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 22/2019
PROCESSO LICITATÓRIO 33/2019

O Município de Conselheiro Mairinck, Estado do Paraná, torna público para conhecimento dos interessados, que fará realizar às 08:30 horas do dia 03 de junho de 2019, em sua sede de Licitação na modalidade Pregão Presencial, tipo: menor preço por item para Contratação de empresa que forneça docas variados para realização de eventos com crianças, adolescentes, jovens adultos e idosos, atendidas pelo CRAS - Centro de Referência em Assistência Social e da Secretaria Municipal de Educação, com a realização de eventos com crianças do Centro Municipal de Educação Infantil "Dona Zezé e alunos da Escola Municipal Cecília Meireles, por um período de 12 (doze) meses. O credenciamento das empresas será até às 08:30 horas do dia 03 de junho de 2019 e os envelopes contendo proposta de preços e documentos de habilitação definidos no Edital e seus anexos, na Prefeitura Municipal de Conselheiro Mairinck, Setor de Licitações Praça Otacilio Ferreira, 82. Demais informações, bem como cópia do edital e seus anexos, poderão ser obtidos na Prefeitura Municipal de Conselheiro Mairinck-Pr, de segunda a sexta das 07:30 às 11:30 e das 13:00 às 17:00 horas. Fone/Fax-43-3561-1221. E no endereço eletrônico: www.conselheirmairinck.pr.gov.br.

Conselheiro Mairinck-Pr, 15 de maio de 2019.

ALEX SANDRO PEREIRA COSTA DOMINGUES
PREFEITO MUNICIPAL

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ

AUTORIZAÇÃO DE ADITIVO CONTRATUAL

Assunto: PRIMEIRO TERMO ADITIVO AO CONTRATO Nº 57/2018, FIRMADA ENTRE O MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa PORFÍRIO & VELOSO PADARIA E CONFEITARIA - CNPJ sob nº 29.168.122/0001-73, CUJO OBJETO É AQUISIÇÃO DE MISTURA PRONTA PARA FABRICAÇÃO DE PÃO FRANCÊS PARA ATENDIMENTO DAS ESCOLAS E CMEIS ORIUNDAS DA ADMINISTRAÇÃO MUNICIPAL.

Considerando as informações, despachos autorizações contidas no processo administrativo licitatório de Pregão nº 32/2018, e Requerimento de alteração do nome empresarial do Contrato nº 57/2018, que contém o relatório técnico favorável do Departamento de Licitações e Contratos, Declaração de Adequação Orçamentária e Parecer Jurídico.

(x) Autorizo a elaboração do Primeiro Termo Aditivo, cumpridas as disposições legais e de acordo com a Orientação Jurídica da Administração Municipal.

Japira (PR), 10 de maio de 2019

ÂNGELO MARCOS VIGILATO
PREFEITO MUNICIPAL

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ

EXTRATO DO CONTRATO Nº 40/2019-PMJ
PREGÃO Nº 12/2019-PMJ

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, inscrito no CNPJ nº 24.137.809/0001-28.

DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018;

DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 66.645,00 (Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais).

DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato. Japira, 13/05/2019

ÂNGELO MARCOS VIGILATO
PREFEITO MUNICIPAL

SILVESTRE CORDONE
RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
FISCAL DO CONTRATO

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ

ATO DE AUTORIZAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

Com base nas informações constantes neste Processo Administrativo nº 56/2019, modalidade PREGÃO PRESENCIAL Nº. 12/2019, nos termos do art. 43, inciso VI, da Lei 8.666/93, adjudico o objeto às empresas: ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, CNPJ 01.481.148/0001-58, referente aos Itens pertencentes aos Lotes 001 e 002, perfazendo o valor global de R\$ 51.204,00 (cinquenta e um mil e duzentos e quatro reais) e BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, CNPJ 24.137.809/0001-28, referente aos itens pertencentes aos Lotes 001 e 002, perfazendo o valor global de R\$ 66.645,00 (sessenta e seis mil e seiscentos e quarenta e cinco reais). Perfazendo ainda o valor total da licitação de R\$ 117.849,00 (cento e dezesseite mil e oitocentos e quarenta e nove reais), correlato ao Edital em epígrafe e HOMOLOGO o presente processo. Uma vez cumpridas às formalidades de estilo, dê-se publicidade ao ato na forma da lei. Japira (PR), 13 de maio de 2019.

ÂNGELO MARCOS VIGILATO
PREFEITO MUNICIPAL

PREFEITURA DE CONSELHEIRO MAIRINCK ESTADO DO PARANÁ

DECRETO Nº 34/2019

O Prefeito do Município de Conselheiro Mairinck, Estado do Paraná, no uso das suas atribuições legais, DECRETA:

Art. 1º - Fica exonerada a pedido, a servidora municipal MICHELI INACIO VIANA SOUZA, portadora da Carteira de Identidade RG nº 8.387.189-0/PR, do cargo de AGENTE COMUNITARIO DE SAUDE, a partir de 15/05/2019.

Art. 2º - Este decreto entrará em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Edifício da Prefeitura do Município de Conselheiro Mairinck, Estado do Paraná, aos 15 dias do mês de maio do ano de 2019.

ALEX SANDRO PEREIRA COSTA DOMINGUES
PREFEITO MUNICIPAL

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA ESTADO DO PARANÁ

EXTRATO DO CONTRATO Nº 39/2019-PMJ
PREGÃO Nº 12/2019-PMJ

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA -EPP, inscrito no CNPJ nº 01.481.148/0001-58.

DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018;

DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 51.204,00 (Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais).

DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibaiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato. Japira, 13/05/2019

ÂNGELO MARCOS VIGILATO
PREFEITO MUNICIPAL

CELSO MOACIR GOMES
REPRESENTANTE LEGAL - EMPRESA

RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
FISCAL DO CONTRATO

CIRCULAÇÃO

Siqueira Campos
Cornélio Procopio
Curiúva
Ibaiti
Japira
Jaboti
Salto do Itararé
Caripópolis
Joaquim Távora
Guapirama
Quitigüá
Jacarezinho
Conselheiro Mairinck
Pinhalão

Tomazina
Curiúva
Figueira
Ventania
Sappopama
São Sebastião da Amoreira
Nova América da Colina
Nova Santa Bárbara
Santa Cecília do Pavão
Santo Antônio do Paraisópolis
Congoninhas
Ilambaracá
Santa Mariana
Léopoldo

Sertaneja
Rancho Alegre
Primeiro de Maio
Florestópolis
São Jerônimo da Serra
Santo Antônio da Platina
Arapoti
Jaguariaíva
Sergéi
São José da Boa Vista
Wenceslau Braz
Santana do Itararé
Jundial do Sul
Andaraí

Abatiá
Camborá
Ribeirão do Pinhal
Nova Fátima
Barra do Jacaré
Santa Amélia
Sertãozinho
Bela Vista do Paraíso
Ribeirão Claro

REDAÇÃO JORNAL
Rua Abelardo Rover, 626
Siqueira Campos - Paraná
(43) 99933-7695 | (43) 99604-4882

REPRESENTAÇÃO ARAPOTI
AGENCIA CRIATIVA - DAVID BATISTA
Av. Vicente Gabriel da Silva, 369
(43) 3557-1925 | (43) 9979-9691

SUCURSAL CORNÉLIO PROCÓPIO
Rua Getúlio B. Almeida, 130
Jardim Vale Verde
(43) 99641-8557

Site: www.jornalcn.com.br
contato@jornalcn.com.br

DIREÇÃO
Isamara Diniz

SUCURSAL ARAPOTI
David Batista

JORNALISTA RESPONSÁVEL
Regiane Romão - MTB: 0010374/PR

JCN



AVISO DE LICITAÇÃO

EDITAL Nº 057/2019

PREGÃO PRESENCIAL Nº 051/2019

Nos termos da Lei Federal nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 3.555/2000, e suas alterações, subsidiariamente, no que couber, a Lei 8.666/1993, com suas alterações, a Pregoeira Oficial do Município de Inácio Martins torna público que fará realizar às 09:00h, do dia 31/05/2019, na sede da Prefeitura Municipal - Rua Sete de Setembro, nº 332 - Pregão Presencial, tipo Menor Preço por Lote. Objeto: **Contratação de empresa para prestação de serviços na estruturação de leilões públicos eletrônicos e presenciais para venda de bens do Município, com utilização de recursos de tecnologia de informação, por meio de plataforma de transação via WEB.** O Edital de Licitação encontra-se disponível em www.inaciomartins.pr.gov.br. Demais informações estão disponíveis na sede da Prefeitura, ou poderão ser solicitadas pelo e-mail licitacoes@inaciomartins.pr.gov.br

44411/2019

AVISO DE LICITAÇÃO

EDITAL Nº 058/2019

PREGÃO PRESENCIAL PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 052/2019

EXCLUSIVO A MICROEMPRESAS E EPPs

Nos termos da Lei Federal nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 3.555/2000, e suas alterações, subsidiariamente, no que couber, a Lei 8.666/1993, com suas alterações, a Pregoeira Oficial do Município de Inácio Martins torna público que fará realizar às 14:00h, do dia 31/05/2019, na sede da Prefeitura Municipal - Rua Sete de Setembro, nº 332 - Pregão Presencial, tipo Menor Preço por Item. Objeto: **Registro de preços para aquisição de fogão a gás para a Secretaria Municipal de Saúde.** O Edital de Licitação encontra-se disponível em www.inaciomartins.pr.gov.br. Demais informações estão disponíveis na sede da Prefeitura, ou poderão ser solicitadas pelo e-mail licitacoes@inaciomartins.pr.gov.br

44764/2019

2ª RETIFICAÇÃO AO EDITAL Nº 053/2019

PREGÃO PRESENCIAL Nº. 047/2019

A Pregoeira Oficial de Inácio Martins torna público a presente retificação a todas as empresas interessada em participar da licitação Pregão Presencial para Registro de Preços nº 047/2019. Objeto: **Registro de preços para contratação de empresa especializada para manutenção preventiva e corretiva dos equipamentos da Secretaria Municipal de Saúde.** Fica estabelecida a alteração da data de abertura para o dia 03/06/2019 às 09:00h; A retificação está disponível aos interessados no Setor de Licitações, no horário das 8h até 12h e 13h até 17h. Informações podem ser obtidas pelo telefone (42) 3667-8011 e pelo e-mail: licitacoes@inaciomartins.pr.gov.br.

44802/2019

Ipiranga

PREFEITURA MUNICIPAL DE IPIRANGA
ESTADO DO PARANÁ
AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 55/2019
NOVA DATA DE ABERTURA

OBJETO: Seleção e contratação de empresa (s) para fornecimento de pneus, câmaras e protetores, novos, em atendimento as Unidades Administrativas do Município de Ipiranga/Pr. O Município de Ipiranga, Estado do Paraná, através da Pregoeira designada pela Portaria nº. 143/2019, TORNA PÚBLICO aos interessados a nova data de abertura da licitação modalidade Pregão Presencial nº. 55/2019, prevista para o dia 17/05/2019, às 13:30 (treze horas e trinta minutos); NOVA DATA DE ABERTURA, entrega dos documentos para CREDENCIAMENTO, da DECLARAÇÃO DE QUE A PROPONENTE CUMPRE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO e dos ENVELOPES DE PROPOSTA DE PREÇOS e de HABILITAÇÃO fica marcada para: 29/05/2019 (vinte e nove dias do mês de maio de 2019) às 13:30 (treze horas e trinta minutos) - Departamento de Licitações - Prefeitura Municipal de Ipiranga: Rua XV de Novembro, nº. 545, Centro, Cep 84450-000. A SESSÃO PÚBLICA DO PREGÃO, com abertura de envelopes iniciar-se-á às 13:30 (treze horas e trinta minutos), da mesma data, no endereço retro mencionado, após credenciamento de interessadas. O edital completo com seus anexos, adendos, alterações, encontra-se à disposição dos interessados no endereço acima e site: www.ipiranga.pr.gov.br. Demais informações: e-mail: licitacao@ipiranga.pr.gov.br e Fone: 0xx42 3242-1222. Ipiranga-PR, em 15 de maio de 2019. ELIANE GOTTEMS - Pregoeira

44745/2019

Irati

PREFEITURA MUNICIPAL DE IRATI - PR
EXTRATO DE CONTRATO

CONTRATO Nº 034/2019. TOMADA DE PREÇOS Nº 014/2018.

OBJETO: Recape Asfáltico em CBUQ, com área de 5.791,26 m², com serviços

de drenagem, meio fio de concreto, pinturas de ligação com RR-1C, imprimação com CM-30 revestimento com CBUQ, reperfilamento, calçadas, paisagismo, sinalização de trânsito, ensaios tecnológicos e placa de obra. Alguns trechos foram necessários reconstituir o pavimento com a previsão de sub-base de 20 cm em macadame e base de 10 cm em brita graduada. Contratado: Antonio Moro & Cia Ltda. CNPJ: 80.237.555/0001-90. Valor contratual: R\$ 474.748,27 (quatrocentos e setenta e quatro mil setecentos e quarenta e oito reais e vinte e sete centavos). Prazo de execução: 180 (cento e oitenta) dias. Vigência: 360 dias. Fundamento legal: Lei 8.666/93. Data e assinaturas.

Jaguariaíva

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAGUARIAÍVA
DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÃO
AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO PRESENCIAL Nº 068/2019

OBJETO: Registro de preço para eventual contratação de empresa para fornecimento de peças para veículos LEVES e PESADOS da frota municipal.

TIPO: Maior desconto.

ABERTURA DA LICITAÇÃO: 29 de maio de 2019.

HORÁRIO: 09h:00min.

LOCAL DE ABERTURA: Sala de Reuniões do Departamento de Compras e Licitação, 3º Andar no endereço informado abaixo.

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES: Os Editais poderão ser solicitados pelo e-mail: comprasjag@gmail.com. Maiores Informações no Departamento de Compras e Licitação - sito a Praça Isabel Branco, 142 - telefone (43) 3535 - 9455, no horário: das 09h00min às 11h00min e das 14h00min às 17h00min. Jaguariaíva, 13 de maio de 2019.

GIAN BRUNO DA CONCEIÇÃO DOS SANTOS
PREGOEIROJOSE SLOBODA
PREFEITO MUNICIPAL

44753/2019

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAGUARIAÍVA
DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÃO
AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO PRESENCIAL Nº 21/2019

EXCLUSIVO (A) PARA MICRO E PEQUENAS EMPRESAS

OBJETO: Registro de preço para eventual contratação de empresa para realizar instalação e limpeza/higienização de ar condicionado para atender a diversas secretarias.

TIPO: Menor Preço Global.

ABERTURA DA LICITAÇÃO: 29 de maio de 2019.

HORÁRIO: 14h:00min.

LOCAL DE ABERTURA: Sala de Reuniões do Departamento de Compras e Licitação, 3º Andar no endereço informado abaixo.

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES: Os Editais poderão ser solicitados pelo e-mail: comprasjag@gmail.com. Maiores Informações no Departamento de Compras e Licitação - sito a Praça Isabel Branco, 142 - telefone (43) 3535 - 9455, no horário: das 09h00min às 11h00min e das 14h00min às 17h00min. Jaguariaíva, 16 de maio de 2019.

GIAN BRUNO DA CONCEIÇÃO DOS SANTOS
PREGOEIROJOSÉ SLOBODA
PREFEITO MUNICIPAL

44758/2019

Japira

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ
EXTRATO DO CONTRATO Nº 39/2019-PMJ
PREGÃO Nº 12/2019-PMJ

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, inscrito no CNPJ nº 01.481.148/0001-58. DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018; DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 51.204,00 (Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais). DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a

critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93. DO FORO: Fica eleito o foro da comarca de Ibiti (PR), para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente Contrato. Japira, 13/05/2019. ANGELO MARCOS VIGILATO, Prefeito Municipal; CELSO MOACIR GOMES, Representante Legal - Empresa; RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA, Fiscal do Contrato

44412/2019

**PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA
ESTADO DO PARANÁ
EXTRATO DO CONTRATO Nº 40/2019-PMJ
PREGÃO Nº 12/2019-PMJ**

PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME, inscrito no CNPJ nº 24.137.809/0001-28. DO OBJETO-AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018; DO VALOR: O valor do objeto ora contratado, perfaz o valor total de R\$ 66.645,00 (Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais). DA VIGÊNCIA: O prazo de vigência será inicialmente de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato, podendo a critério da administração da prorrogação do mesmo, conforme Art. 57, Inciso II da Lei 8.666/93.

Japira, 13/05/2019
ANGELO MARCOS VIGILATO
Prefeito Municipal
SILVESTRE CORDONE
Representante Legal - Empresa
RODRIGO AUGUSTO DE OLIVEIRA
Fiscal do Contrato

44415/2019

Lapa

**MUNICÍPIO DA LAPA
ESTADO DO PARANÁ
DISPENSA DE LICITAÇÃO Nº 35/2019**

O Município da Lapa, Estado do Paraná, torna Pública a Dispensa de Licitação, cujo objeto é ARRENDAMENTO DE PEDREIRA EM TERRENO SITUADO NA LOCALIDADE DE ÁGUA AZUL de propriedade do Sr. HILÁRIO ZIETEK, CPF: 170.858.299-15, no valor de R\$ 15.000,00 (Quinze mil reais), pelo período de 06 (seis) meses.

Tal Dispensa encontra amparo legal no artigo 24 Inciso X da Lei nº 8.666/93, originando o Processo DIL nº 35/2019.

Lapa/PR, 16 de Maio de 2019.

Clésio Thiago Cardoso de Jesus
Secretário Municipal de Administração

44752/2019

**MUNICÍPIO DA LAPA
ESTADO DO PARANÁ
INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO Nº 25/2019**

O Município da Lapa, Estado do Paraná, torna Pública a Inexigibilidade de Licitação, cujo objeto é Contratação de empresas para prestação de serviços de alvenaria. Empresas a serem contratadas:

GILMAR DE LIMA, CNPJ: 33.492.706/0001-77, valor R\$ 5.200,00 (Cinco mil e duzentos reais), Alvenaria - 40 (quarenta) dias úteis, no prédio do Departamento Geral de Políticas de Assistência Social.

JOÃO MARTINS DOS SANTOS, CNPJ: 16.617.478/0001-03, valor R\$ 1.950,00 (Hum mil, novecentos e cinquenta reais), Alvenaria - 15 (quinze) dias úteis, na Escola Municipal do Campo Marechal Cândido Rondon na localidade do Mato Preto. Tal Inexigibilidade encontra amparo legal no artigo 25, caput e artigo 26 da Lei nº 8.666/93, originando o Processo nº 25/19 IL.

Lapa/PR, 16 de Maio de 2019.

CLÉSIO THIAGO CARDOSO DE JESUS
Secretário Municipal de Administração

44757/2019

**MUNICÍPIO DA LAPA
ESTADO DO PARANÁ
INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO Nº 26/2019**

O Município da Lapa, Estado do Paraná, torna Pública a Inexigibilidade de Licitação, cujo objeto é a Contratação de empresa para realização de show musical com a BANDA VERDE VALE, na 2ª Marienthal Fest, em comemoração aos 141 anos de Marienthal, nas festividades em comemoração aos 250 anos da cidade da Lapa, empresa: ASSOCIAÇÃO DOS MÚSICOS PROFISSIONAIS DE POMERODE - AMUSPE, CNPJ: 07.453.253/0001-60, no valor de R\$ 7.000,00 (Sete mil reais).

Tal Inexigibilidade encontra amparo legal no artigo 25 Inciso III da Lei nº 8.666/93, originando o Processo nº 26/2019 IL.

Lapa/PR, 16 de Maio de 2019.

CLÉSIO THIAGO CARDOSO DE JESUS
Secretário Municipal de Administração

44762/2019

Marechal Cândido Rondon

**MUNICÍPIO DE MARECHAL CÂNDIDO RONDON
PARANÁ
EXTRATO
CONCORRÊNCIA PÚBLICA Nº 03/2019**

O Prefeito do Município de Marechal Cândido Rondon, Estado do Paraná, científica aos interessados que realizará no dia 19 de junho de 2019, às 09:00 h, abertura dos envelopes de habilitação da Concorrência Pública nº 03/2019 - PMMCR, para a Execução de pavimentação asfáltica de 3.446,14 m², recape de 2.924,33 m² e drenagem de trecho da Av. Irio Jacob Welp, entre a Av. Rio Grande do Sul e a Rua Mato Grosso, no valor total máximo de R\$ 765.138,03, nos termos da Lei de Licitações e Contratos nº 8.666/93 e demais legislação vigente.

Edital e demais informações poderão ser obtidos, a partir do dia 17-05-2019, junto ao setor de compras da Prefeitura Municipal, sito à Rua Espírito Santo, nº 777 - centro, fone: 45-3284-8821 e 3284-8865, ou através do site do Município: link: Licitações, consulta de licitações, escolher o edital e baixar/download. O edital será fornecido gratuitamente pela internet no site do Município, Link: Licitações ou impresso mediante requerimento protocolado.

Prefeitura do Município de Marechal Cândido Rondon, Estado do Paraná, em 15 de maio de 2019. Marcio Andrei Rauber - Prefeito.

44454/2019

**MUNICÍPIO DE MARECHAL CÂNDIDO RONDON - PARANÁ
AVISO DE LICITAÇÃO**

Modalidade: Pregão Presencial nº 046/2019, exclusivo para MPE, conforme L.C. nº 123/2006 e alterações

Regime de Compra: Menor preço, por item

Objeto: Contratação de serviços de pintura nas Escolas Municipais Jean Piaget, Bento Munhoz da Rocha Neto, Criança Feliz, Ana Paula, Costa e Silva, Osmino Weirich, 25 de Março e 25 de Julho, com o fornecimento de todo o material necessário.

Valor Máximo: R\$ 245.194,15

Abertura: O recebimento e abertura dos envelopes ocorrerão em sessão pública às 09:00 horas no dia 30 de maio de 2019, no Paço Municipal Arlindo Alberto Lamb, sito à rua Espírito Santo, nº 777, centro, Marechal Cândido Rondon -PR.

Edital: O Edital estará disponível aos interessados na Prefeitura Municipal de Marechal Cândido Rondon, situada à Rua Espírito Santo, nº 777, centro, em Marechal Cândido Rondon, Estado do Paraná, durante o horário normal de expediente, das 08h00min. às 11h45min. e das 13h15min. às 17h00min. Fone: (45) 3284-8821 ou 3284-8865 ou através do site: www.mcr.pr.gov.br link: Licitações; Consulta de Licitações. Publique-se. Marechal Cândido Rondon-PR, em 16 de maio de 2019. (a.a.) Marcio Andrei Rauber - Prefeito

44713/2019

**MUNICÍPIO DE MARECHAL CÂNDIDO RONDON - PARANÁ
AVISO DE LICITAÇÃO**

Modalidade: Pregão Presencial nº 047/2019, através do Sistema de Registro de Preços

Regime de Compra: Menor preço, por lote

Objeto: Aquisição de 32.000 caixas de papelão e 137.000 sacolas plásticas para o transporte de medicamentos através do Programa "Remédio em casa".

Valor Máximo: R\$ 107.820,04

Abertura: O recebimento e abertura dos envelopes ocorrerão em sessão pública às 14:00 horas no dia 30 de maio de 2019, no Paço Municipal Arlindo Alberto Lamb, sito à rua Espírito Santo, nº 777, centro, Marechal Cândido Rondon -PR.

Edital: O Edital estará disponível aos interessados na Prefeitura Municipal de Marechal Cândido Rondon, situada à Rua Espírito Santo, nº 777, centro, em Marechal Cândido Rondon, Estado do Paraná, durante o horário normal de expediente, das 08h00min. às 11h45min. e das 13h15min. às 17h00min. Fone: (45) 3284-8821 ou 3284-8865 ou através do site: www.mcr.pr.gov.br link: Licitações; Consulta de Licitações. Publique-se. Marechal Cândido Rondon-PR, em 16 de maio de 2019. (a.a.) Marcio Andrei Rauber - Prefeito

44822/2019

Mato Rico

**AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 16/2019
PROCESSO ADMINISTRATIVO 27/2019
Licitação exclusiva para ME's e EPP's**

O Município de Mato Rico, Estado do Paraná, com fundamento na Lei Federal nº 10.520/2002, aplicando-se subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações, e demais normas regulamentares aplicáveis à espécie, torna público que fará realizar as 09:00 horas, do dia 31 de Maio do ano de 2019, na Sede da Prefeitura Municipal, na Sala de Reuniões, sito à Av. das Araucárias, s/nº, Centro, Mato Rico - Pr., PREGÃO PRESENCIAL, tipo menor preço para Aquisição de um triturador de milho conforme Contrato de Repasse OGU nº. 879587/2018/MAPA/CAIXA-Operação 1061778-92 Programa Agropecuária Sustentável, observadas as características e demais condições especificadas no Edital e em seus Anexos. O edital e anexo encontram-se disponíveis na Prefeitura Municipal de Mato Rico, sito a Avenida das Araucárias, s/nº, centro, no site



VIGÊNCIA: 12 (Doze) meses, a contar com data do contrato. VALOR TOTAL: R\$ 29.799,00 (Vinte e Nove Mil Setecentos e Noventa e Nove Reais). FORO: Comarca do Município de Iretama - PR.

CONTRATO Nº 019/2019

PREGÃO PRESENCIAL Nº 012/2019/PROCEDIMENTO LICITATÓRIO Nº 021/2019. CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE IRETAMA, inscrito no CNPJ/MF nº 76.950.088/0001-74, com sede na Rua Oscar Gauer Khunn, nº 174, Centro, IRETAMA-PR, neste ato representado pelo Prefeito Municipal, Senhor WILSON CARLOS DE ASSIS. CONTRATADA: DIMAQUINAS MAQUINAS E EQUIPAMENTOS LTDA, inscrita no CNPJ/MF sob nº 02.464.226/0001-79, com endereço à Rod Br 470, nº 1.835, Basalto, Nova Prata - RS, CEP: 95.320-000, neste ato representado por seu representante Legal, Senhor: ALTAIR FABRO. OBJETO: Aquisição de Equipamentos e Implementos Agrícolas Novos, através do Programa: Paraná - Emendas Parlamentares - Investimentos, Contrato nº 1056788-31/2018, em atendimento a Secretaria Municipal de Agricultura do Município de Iretama-Pr, referente ao Lote 05 vencido na Licitação. DATA DO CONTRATO: 28 (Vinte e Oito) de Fevereiro de 2019. VIGÊNCIA: 12 (Doze) meses, a contar com data do contrato. VALOR TOTAL: R\$ 11.800,00 (Onze Mil e Oitocentos Reais). FORO: Comarca do Município de Iretama - PR.

CONTRATO Nº 020/2019

PREGÃO PRESENCIAL Nº 012/2019/PROCEDIMENTO LICITATÓRIO Nº 021/2019. CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE IRETAMA, inscrito no CNPJ/MF nº 76.950.088/0001-74, com sede na Rua Oscar Gauer Khunn, nº 174, Centro, IRETAMA-PR, neste ato representado pelo Prefeito Municipal, Senhor WILSON CARLOS DE ASSIS. CONTRATADA: VALMIR SCHLUCKMANN EIRELI - ME, inscrita no CNPJ/MF sob nº 00.121.814/0001-38, com endereço à Avenida Brasil, nº 350, Loja A Centro, Três Barras do Paraná - Pr, CEP: 00.124.814/0001-38, neste ato representado por seu representante Legal, Senhor: VALMIR SCHLUCKMANN. OBJETO: Aquisição de Equipamentos e Implementos Agrícolas Novos, através do Programa: Paraná - Emendas Parlamentares - Investimentos, Contrato nº 1056788-31/2018, em atendimento a Secretaria Municipal de Agricultura do Município de Iretama-Pr, referente ao Lote 06 vencido na Licitação. DATA DO CONTRATO: 28 (Vinte e Oito) de Fevereiro de 2019. VIGÊNCIA: 12 (Doze) meses, a contar com data do contrato. VALOR TOTAL: R\$ 39.600,00 (Trinta e Nove Mil e Seiscentos Reais). FORO: Comarca do Município de Iretama - PR.

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAGUAJÉ

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 14/2019

Processo Licitatório nº. 39-2019

O Município de Itaguajé /PR torna público que fará realizar, as 9:15 horas do dia 03 de junho de 2019 na Av. Governador Lupion nº 605, em Itaguajé Paraná Brasil o Pregão Presencial nº 14-2019, Tipo menor preço por Item objetivando a AQUISIÇÃO DE DUAS AMBULÂNCIAS TIPO A - PARA SIMPLES REMOÇÃO, CONFORME NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE DESTA MUNICÍPIO.

Itaguajé, 16 de maio de 2019
ALESSANDRO SILVA DIAS
Pregoeiro

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 15/2019

Processo Licitatório nº. 40-2019

O Município de Itaguajé /PR torna público que fará realizar, as 9:00 horas do dia 04 de junho de 2019 na Av. Governador Lupion nº 605, em Itaguajé Paraná Brasil o Pregão Presencial nº 15-2019, Tipo menor preço por Item objetivando a Aquisição de um trator agrícola novo, conforme contrato de repasse nº 873408/2018/MAPA/CAIXA FIRMADO COM O MUNICÍPIO DE ITAGUAJÉ - PR.

Itaguajé, 16 de maio de 2019
ALESSANDRO SILVA DIAS
Pregoeiro

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 16/2019

Processo Licitatório nº. 41-2019

O Município de Itaguajé /PR torna público que fará realizar, as 14:15 horas do dia 04 de junho de 2019 na Av. Governador Lupion nº 605, em Itaguajé Paraná Brasil o Pregão Presencial nº 16-2019, Tipo menor preço por Item objetivando a AQUISIÇÃO DE UMA PATRULHA MECANIZADA, COMPOSTA DE UM TRATOR AGRÍCOLA NOVO, CONFORME CONTRATO DE REPASSE Nº 872744/2018/MAPA/CAIXA FIRMADO COM O MUNICÍPIO DE ITAGUAJÉ - PR.

Itaguajé, 16 de maio de 2019
ALESSANDRO SILVA DIAS
Pregoeiro

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 17/2019

Processo Licitatório nº. 42-2019

O Município de Itaguajé /PR torna público que fará realizar, as 09:15 horas do dia 05 de junho de 2019 na Av. Governador Lupion nº 605, em Itaguajé Paraná Brasil o Pregão Presencial nº 17-2019, Tipo menor preço por Item objetivando a AQUISIÇÃO DE UMA VAN, 16 LUGARES, NOVA, ZERO QUILOMETRO, PARA ATENDER NECESSIDADE DA SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE.

Itaguajé, 16 de maio de 2019
ALESSANDRO SILVA DIAS
Pregoeiro

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

EXTRATO DO CONTRATO Nº 39/2019-PMJ

Pregão Nº 12/2019-PMJ -PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa ROTOFABRIL PRODUTOS E SERVIÇOS DE ROTOMOLDAGEM LTDA-EPP, inscrito no CNPJ nº 01.481.148/0001-58. DO OBJETO-AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018; perfazendo o valor total de R\$ 51.204,00 (Cinquenta e Um Mil, Duzentos e Quatro Reais), pelo período inicial de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato.

EXTRATO DO CONTRATO Nº 40/2019-PMJ :

Pregão Nº 12/2019-PMJ -PARTES: MUNICÍPIO DE JAPIRA e a empresa BOA VISTA COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI - ME , inscrito no CNPJ nº 24.137.809/0001-28. DO OBJETO - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU Nº 874407/2018;Perfazendo o valor total de R\$ 66.645,00 (Sessenta e Seis Mil, Seiscentos e Quarenta e Cinco Reais).Pelo prazo inicial de 366 dias (Trezentos e Sessenta e Seis dias), contados da data da assinatura do contrato.

PREFEITURA MUNICIPAL DE LAPA

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 47/2019 - SRP

OBJETO: Contratação de empresa especializada para executar serviços de borracharia, balanceamento e geometria nos veículos da frota municipal por um período de 12 (doze) meses, através do Sistema de Registro de Preços.

PRAZO DE ENTREGA: Envelopes - proposta e documentação: até às 14:00 horas do dia 03 de junho de 2019.

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA: às 14:00 horas do dia 03 de junho de 2019. VALOR MÁXIMO ADMITIDO: R\$ 100.000,00 (cem mil reais).

O Edital poderá ser requisitado na Divisão de Licitações da Prefeitura deste Município, de segunda à sexta-feira, das 09:00 às 12:00 e das 13:30 às 17:00 horas na Rua Barão do Rio Branco, Nº 1.709 (Fundos), ou feito download no Portal do Cidadão - Município da Lapa, endereço: lapa.atende.net "acesso identificado no link - licitações".

Lapa, 16 de maio de 2019.
BRUNO GOLL ZEVE
Pregoeiro

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 48/2019 - SRP

OBJETO: Contratação de Empresa Especializada para Prestação de Serviço de Manutenção preventiva e corretiva em motosserras e roçadeiras, com fornecimento de material, peça e mão de obra.

PRAZO DE ENTREGA: Envelopes - proposta e documentação: até às 09:30 horas do dia 04 de junho de 2019.

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA: às 09:30 horas do dia 04 de junho de 2019.

VALOR MÁXIMO ADMITIDO: R\$ 31.280,44 (trinta e um mil, duzentos e oitenta reais e quarenta e quatro centavos).

O Edital poderá ser requisitado na Divisão de Licitações da Prefeitura deste Município, de segunda à sexta-feira, das 09:00 às 12:00 e das 13:30 às 17:00 horas na Rua Barão do Rio Branco, Nº 1.709 (Fundos), ou feito download no Portal do Cidadão - Município da Lapa, endereço: lapa.atende.net "acesso identificado no link - licitações".

Lapa, 16 de maio de 2019.
BRUNO GOLL ZEVE
Pregoeiro

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 49/2019 - SRP

OBJETO: Aquisição de flexível hidráulico para aplicação nas máquinas e equipamentos pesados pertencentes à frota municipal.

PRAZO DE ENTREGA: Envelopes - proposta e documentação: até às 09:30 horas do dia 05 de junho de 2019.

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA: às 09:30 horas do dia 05 de junho de 2019.

VALOR MÁXIMO ADMITIDO: R\$ 374.340,20 (trezentos e setenta e quatro mil, trezentos e quarenta reais e vinte centavos).

O Edital poderá ser requisitado na Divisão de Licitações da Prefeitura deste Município, de segunda à sexta-feira, das 09:00 às 12:00 e das 13:30 às 17:00 horas na Rua Barão do Rio Branco, Nº 1.709 (Fundos), ou feito download no Portal do Cidadão - Município da Lapa, endereço: lapa.atende.net "acesso identificado no link - licitações".

Lapa, 16 de maio de 2019.
BRUNO GOLL ZEVE
Pregoeiro

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 50/2019 - SRP

OBJETO: Contratação de empresa especializada para a prestação de serviços de manutenção mecânica corretiva em escavadeira - marca HYUNDAI CL frota 02 serie 229/2014, com fornecimento de peças originais e mão de obra, pelo período de 12 meses.

PRAZO DE ENTREGA: Envelopes - proposta e documentação: até às 09:30 horas do dia 06 de junho de 2019.

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA: às 09:30 horas do dia 06 de junho de 2019.

VALOR MÁXIMO ADMITIDO: R\$ 1.814.109,78 (um milhão, oitocentos e quatorze mil, cento e nove reais e setenta e oito centavos).

O Edital poderá ser requisitado na Divisão de Licitações da Prefeitura deste Município, de segunda à sexta-feira, das 09:00 às 12:00 e das 13:30 às 17:00 horas na Rua Barão do Rio Branco, Nº 1.709 (Fundos), ou feito download no Portal do Cidadão - Município da Lapa, endereço: lapa.atende.net "acesso identificado no link - licitações".

Lapa, 16 de maio de 2019.
BRUNO GOLL ZEVE
Pregoeiro

PREFEITURA MUNICIPAL DE LUNARDELLI

AVISO DE ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

O Prefeito Municipal, no uso das atribuições conferidas pela Lei nº 8.666/93, resolve: Homologar e Adjudicar a Licitação: Pregão 17/2019 Contratação de empresa para fornecimento de produtos de higiene, limpeza, utensílio doméstico e materiais pedagógicos em atendimento ao Programa Brasil Carinhoso, com dotação prevista 12.365.0101.1.043 - construção, ampliação e remodelação de centros de educação infantil. Sendo homologados: p/ a empresa CROCCETTA & SCHRAIBER LTDA c/ CNPJ: 07.287.798/0001-43 os itens: 2, 3, 4, 6, 10, 14, 15, 17, 18, 22, 23, 25, 26, 27, 30, 32, 37, 39, 40 e 42 com valor total de R\$ 32.772,00; p/ a empresa AZEVEDO E PORFIRIO LTDA ME c/ CNPJ 08.633.788/0001-85 os itens: 1, 9, 16, 19, 20, 21, 24, 29, 41 e 44 com valor total de R\$ 13.075,30; p/ a empresa TAVARES E FRIGIETO LTDA c/ CNPJ: 29.067.735/0001-14 os itens: 13, 38, 43 e 47 com valor total de R\$ 4.553,00 e; p/ a empresa T.O. PIEKAS LIVROS c/ CNPJ: 05.622.340/0001-78 os itens: 5, 7 e 8 com valor total de R\$ 10.152,50. Valor Total Homologado: R\$ 60.552,80.

Lunardelli, 13 de maio de 2019.
REINALDO GROLA

PREFEITURA MUNICIPAL DE MATO RICO

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO PRESENCIAL Nº 16/2019

PROCESSO ADMINISTRATIVO 27/2019 - Licitação exclusiva para ME's e EPP's - O Município de Mato Rico, Estado do Paraná, com fundamento na Lei Federal nº 10.520/2002, aplicando-se subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações, e demais normas regulamentares aplicáveis à espécie, torna público que fará realizar as 09:00 horas, do dia 31 de Maio do ano de 2019, na Sede da Prefeitura Municipal, na Sala de Reuniões, sito à Av. das Araucárias, s/nº, Centro, Mato Rico - PR, PREGÃO PRESENCIAL, tipo menor preço para aquisição de um triturador de milho conforme Contrato de Repasse OGU nº 879587/2018/MAPA/CAIXA- Operação 1061778-92 Programa Agropecuária Sustentável, observadas as características e demais condições especificadas no Edital e em seus Anexos. O edital e anexo encontram-se disponíveis na Prefeitura Municipal de Mato Rico, sito a

