



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				
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
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
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 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.	
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, 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	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" x 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 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.	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				
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, 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 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 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.	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 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	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', hastas 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', hastas 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 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.	
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
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 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 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 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'	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 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, 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				
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 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.	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 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	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 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.	7.905,00
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" 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.	23.490,00
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 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	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 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.	
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 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	4.554,00
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 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'.	3.810,00
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' 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 acetel, 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 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.	
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' ½ x 2mm; 2' x 2mm; 1' ½ x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x 1/4'; 3/16' x 1 ¼'. 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' ½, 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.	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 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	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 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	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 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
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 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 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 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	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, 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 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

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 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.	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 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	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 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.						
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' 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.	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' 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'.	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 acetel, 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 acetel, 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	MULTIEXER CITADOR 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 ORIENTATI VA 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 DUPLO	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 1/2', 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						
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 TRIPLÓ	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
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