



# 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](http://www.japira.pr.gov.br)

## RELATÓRIO DE JULGAMENTO PREGÃO PRESENCIAL N.º 12/2019 PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º 56/2019

### 1. DADOS GERAIS

**Objeto:** AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS QUE COMPÕEM ACADEMIA AO AR LIVRE E INSTALAÇÃO EM CONFORMIDADE COM O CONTRATO DE REPASSE OGU N.º 874407/2018

**Data do Edital:** 29/03/2019

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

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

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

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

**Pregoeiro:** ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE

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

Portaria n.º 134, de 10/05/2019.

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

### 2) DO CERTAME

#### 2.1) Participantes:

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

#### 2.2) Classificadas:

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



# PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

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

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

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

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



# PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

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

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

Classificação	Lote	Item	Nome do produto/serviço	Valor do item
			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'.	
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', adesivada frente e verso. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox.	2.610,00
1	1	11	SIMULADOR DE CAVALGADA Equipamento em módulo duplo, conjugado em uma mesa base, novo. Fabricado em tubos de aço carbono de no mínimo 2'1/2 x 2mm; 2' x 2mm; 1'1/2 x 1,50mm; 1' a 1,50mm. Barra chata de no mínimo 2'1/2 x 1/4'; 3/16' x 1 1/4'. Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50mm SCHEDULE 80 (60,30mm x 49,22mm). Chapas de carbono de no mínimo 4,75mm para ponto de fixação do equipamento e 2mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8' x 2'1/2, parafusos zincados, bucha 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	4.500,00



# PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

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

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

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



# PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

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

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

			parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8" x 1 1/4" e arruela zincada de no mínimo 5/8", hastes de ferro maciço 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.	
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" 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

2.3) Não Credenciada: NÃO HOUVE EMPRESA NÃO CREDENCIADA

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

2.5) Vencedores:

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

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

2.7) Inabilitadas: NÃO HOUVE PROPONENTES INABILITADAS



# PREFEITURA MUNICIPAL DE JAPIRA

ESTADO DO PARANÁ

CNPJ: 75.969.881/0001-52

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

(043) 3555-1401 - [www.japira.pr.gov.br](http://www.japira.pr.gov.br)

### 3) CONSIDERAÇÕES FINAIS

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

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

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

**Percentual de economia:** 0,94%

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

Encaminhe-se este documento para decisão da autoridade superior.

Japira (PR), 10 de maio de 2019

ELISANGELA HEIDGGER BENTO WATFE  
Pregoeira

ALEXANDRE DONIZETE GARCIA  
Membro

MESSIAS SAMOEL DA SILVA  
Membro

### ATO DE AUTORIZAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

Japira (PR), 13 de maio de 2019.

**ÂNGELO MARCOS VIGILATO**  
Prefeito Municipal