

CNPJ: 01.613.167/0001-90  
RUA ISALTINO JOSE SILVESTRE, 643  
C.E.P.: 86125-000 - Tamarana - PR

**SOLICITAÇÃO DE ABERTURA DE LICITAÇÃO**

Excelentíssimo(a) PREFEITO MUNICIPAL

No uso das atribuições de meu cargo, venho respeitosamente requerer que Vossa Excelência autorize a abertura de procedimento licitatório conforme especificações relacionadas abaixo. A existência de recursos orçamentários foi confirmada pelo parecer contábil expedido pelo setor de contabilidade, estando tudo de acordo com a legislação em vigor.

**OBJETO DA LICITAÇÃO:** contratação da empresa PAULO ZIOBER EQUIPAMENTOS METALÚRGICOS, CNPJ:08.374.053/0001-84, para com vistas à aquisição de aparelhos para academia ao ar livre, com o valor total de R\$ 14.389,00 (Quatorze Mil, Trezentos e Oitenta e Nove Reais), conforme C.I Nº 500/2020 da Secretaria de Administração e Termo de Referência da Secretaria de Administração

**Processo Adm. nº:** 77/2020 **Modalidade:** Dispensa de Licitação p/ Compras e Serviços

**Forma de Julgamento:** Menor Preço por Item

**Forma Pgto. / Reajuste:**

**Prazo Entrega/Exec.:** 30 DIAS

**Local de Entrega:** Secretaria Mun. de Educação e Cultura - Rua Izaltino José Silvestre, 616

**Urgência:**

**Vigência:** 30 DIAS

**Observações:**

**Convidados:**

**DOTAÇÕES QUE SERÃO UTILIZADAS:**

**1-PREFEITURA MUNICIPAL DE TAMARANA**

Despesa	Código da Dotação	Descrição da Dotação	Compl. do Elemento	Valor Previsto
388	05.01.2.010.4.4.90.52.00.00.00.00	SERVIÇOS DE MAT. E CONSERV. DE MAT. E PRO	4.4.90.52.10.00.00.00	0,01
Fonte de Recurso : 1788 - Pré-Sal - Cessão Onerosa				
<b>Total previsto:</b>				<b>0,01</b>

**ITENS:**

Item	Quantidade	Unid.	Descrição	Preço Unit. Máximo	Total Previsto
1	1,000	Un	Elíptico Mecânico Duplo Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2.½? × 2 mm; 2? × 2 mm; 1.½? × 3 mm; 1.½? × 1,50 mm; 1? × 2mm. Chapas de aço carbono com no mínimo 1,90 mm; 4,75mm; Metalon de no mínimo 30mm × 50mm × 2mm. Barra chata de no mínimo 3/16? × 1.¼?. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2.½? com acabamento esférico. Chumbador com flange de no mínimo 230 mm × 3/16?, corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo ?? × 1.¼? e arruela zincada de no mínimo ??, hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo ??. Parafusos e porcas de fixação zincadas. Utiliza-se pinos maciços. Adesivo refletivo destrutivo 3M® de alta fixação com identificação dos grupos musculares, instruções de utilização e dados da fabricante (049-06-0014)	2.460,0000	2.460,00

Tamarana, 1 de Julho de 2020.

-----  
PATRICIA FABIANA PEREIRA BARBOSA  
Presidente da Comissão de Licitação

CNPJ: 01.613.167/0001-90  
RUA ISALTINO JOSE SILVESTRE, 643  
C.E.P.: 86125-000 - Tamarana - PR

**SOLICITAÇÃO DE ABERTURA DE LICITAÇÃO**

Item	Quantidade	Unid.	Descrição	Preço Unit. Máximo	Total Previsto
2	1,000	Un	<b>SIMULADOR DE CAVALGADA DUPLO</b> 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; Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼"; 3/16" x 1 ¼". Tubo de aço carbono trefilado 2' x 5,50 mm SCHEDULE 80 (60,30 mm x 49,22 mm). Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para ponto de fixação do equipamento e 2 mm para banco estampado com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, chumbador parabout de no mínimo 3/8" x 2' ½, parafusos zincados, bucha acetal, arruelas e porcas fixadoras; Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachado. Adesivo refletivo destrutivo 3M de alta fixação com identificação dos grupos musculares, instruções de utilização e dados da fabricante (049-06-0015)	2.299,0000	2.299,00
3	1,000	Un	<b>ALONGADOR COM TRÊS ALTURAS</b> 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 2" x 1.¼" e arruela zincada de no mínimo 2", hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 2". 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. Adesivo refletivo destrutivo de alta fixação com identificação dos grupos musculares, instruções de utilização e dados da fabricante (049-06-0016)	1.220,0000	1.220,00
4	1,000	Un	<b>SIMULADOR DE CAMINHADA DUPLO</b> 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 mm 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. Adesivo refletivo destrutivo 3M de alta fixação com identificação dos grupos musculares, instruções de utilização e dados da fabricante (049-06-0017)	2.200,0000	2.200,00
5	1,000	Un	<b>ROTAÇÃO VERTICAL DUPLO</b> 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. Adesivo refletivo destrutivo 3M de alta fixação com identificação dos grupos musculares, instruções de utilização e dados da fabricante (049-06-0018)	860,0000	860,00

Tamarana, 1 de Julho de 2020.

-----  
PATRICIA FABIANA PEREIRA BARBOSA  
Presidente da Comissão de Licitação

CNPJ: 01.613.167/0001-90  
RUA ISALTINO JOSE SILVESTRE, 643  
C.E.P.: 86125-000 - Tamarana - PR

**SOLICITAÇÃO DE ABERTURA DE LICITAÇÃO**

Item	Quantidade	Unid.	Descrição	Preço Unit. Máximo	Total Previsto
6	1,000	Un	PLAY - GIRA-GIRA DA TURMINHA Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3.½? × 2,00 mm; 2? × 2,00 mm; 1? × 1,50 mm. Luva usinada de 3.½? × 5,50 mm. Chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 4,75 mm; 3/16? mm e 1,20 mm. Utiliza-se rolamento do tipo cônico com esferas, tratamento de superfície a base de fosfato, película protetiva de resina de poliéster termoendurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda MIG. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3.½? e 2? com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Adesivo refletivo destrutivo de alta fixação indicando dados do fabricante e advertências. O equipamento é fabricado de acordo com a norma da ABNT NBR 16071:2012 (049-06-0019)	1.300,0000	1.300,00
7	1,000	Un	PLAY GANGORAA 3 PRANCHA Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3.½? × 2,00 mm; 2? × 3,00 mm; 2? × 2,00 mm; 1? ¾ × 2,00 mm; 1? × 1,50 mm;. Chapa de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3,00 mm; 2,00 mm de espessura. Tratamento de superfície a base de fosfato, película protetora de resina de poliéster termoendurecível colorida com sistema de deposição de pó eletrostático, solda MIG. Parafusos, arruelas e porcas fixadoras zincadas. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 3.½? com acabamento esférico acompanhando a dimensão externa do tubo. Adesivo refletivo destrutivo de alta fixação indicando dados do fabricante e advertências. Acabamentos e proteções em plástico injetado ou borracha. O equipamento é fabricado de acordo com a norma da ABNT NBR 16071:2012 (049-06-0020)	1.400,0000	1.400,00
8	1,000	Un	PLAY - ESCORREGADOR PLAY Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 1? × 1,50 mm. Chapa de aço carbono cortadas de no mínimo ??; 1,20 mm de espessura. Barra chata de no mínimo 3/16? × 1.¼?. Tratamento de superfície a base de fosfato, película protetora de resina de poliéster termoendurecível colorida com sistema de deposição de pó eletrostático, solda MIG. Parafusos, arruelas e porcas fixadoras zincadas. Adesivo refletivo destrutivo de alta fixação indicando dados do fabricante e advertências. Acabamentos e proteções em plástico injetado ou borracha. O equipamento é fabricado de acordo com a norma da ABNT NBR 16071:2012 (049-06-0021)	1.100,0000	1.100,00
9	1,000	Un	LIXEIRA TELADA DUPLA Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2.½? × 1,50 mm. Chapa de aço carbono de no mínimo 1,20 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 e solda ponto, parafusos zincados, arruelas e porca rebite de 10 mm. Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2.½? com acabamento esférico e paralelo a parede externa do tubo (049-06-0022)	550,0000	550,00
10	1,000	Un	PLACA ORIENTATIVA Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 3' x 1,50; 2' x 1,50 mm, Chapa de aço carbono de no mínimo 0,90 mm; 4,75 mm. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, 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 e a logo da empresa (049-06-0023)	1.000,0000	1.000,00
<b>Total Geral -----&gt;</b>				<b>14.389,0000</b>	<b>14.389,00</b>

Tamarana, 1 de Julho de 2020.

-----  
PATRICIA FABIANA PEREIRA BARBOSA  
Presidente da Comissão de Licitação