

## TERMO DE HOMOLOGAÇÃO E ADJUDICAÇÃO

Ref.: Processo de Licitação nº 42/2016

a) Homologo e Adjudico o resultado do presente Processo Licitatório do(a) Pregão Presencial nº 20/2016, para que produza-se seus efeitos legais.

b) Autorizo a emissão das devidas notas de empenhos correspondentes:

Empresa: BOA VISTA COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI -ME - 6361						
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Marca	Valor Unit.	Valor Total
1	1,00	UN	Pressão de pernas duplo: Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' x 3 mm; 3' ½ x 3,75; 2' x 2 mm; 2' x 3 mm; Chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm para reforço de estrutura do equipamento e 2 mm para banco e encosto com dimensões de 335 mm x 315 mm e estampados com bordas arredondadas. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, . Chumbador com flange de no mínimo 230 mm x 3/16', corte a laser com parafusos de fixação zincados de no mínimo 5/8' x 1 ¼' e arruela zincada de no mínimo 5/8', hastes de ferro maciço trefilado de no mínimo 3/8', parafusos zincados, arruelas e	Ponto Final	1.013,00000	1.013,00

Item	Qtde.	Unid.	Produto	Marca	Valor Unit.	Valor Total
2	1,00	UN	porcas fixadoras; tampão embutido externo em metal de 2', Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox Abdominal duplo:	Ponto Final	1.300,00000	1.300,00
			Fortalece a musculatura do abdômen. 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. Oblongo de no mínimo 20 mm x 48 mm x 1,20 mm. Chapas de aço carbono com no mínimo 4,75mm. Barra chata de no mínimo 2' ½ x ¼'. 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. 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, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachados			
3	1,00	UN	Multipla estação com seis funções: 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'. Utiliza-se pinos maciços, todos rolamentados (rolamentos duplos), tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva	Ponto Final	2.200,00000	2.200,00

Item	Qtde.	Unid.	Produto	Marca	Valor Unit.	Valor Total
4	1,00	UN	<p>de resina de poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, batentes redondos de borracha flexível (53mm x 30mm), solda mig, bucha acetal, chumbador parabout de no mínimo 3/8', 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. Placa de identificação dos grupos musculares com logomarca da fabricante, confeccionada em aço inox, ou adesivo, tampões em alumínio</p>			
			Adução e abdução de braços: Fortalece os grupos musculares de ombros e costas além das articulações dos braços.	Ponto Final	879,00000	879,00
			<p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3 mm; 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2; 1' ½ x 3 mm; 1' ½ x 1,50 mm. Chapas de aço carbono com no mínimo 2mm; 4,75mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' ¼ . Tampão em plástico injetado de no mínimo no mínimo 2' e 3' ½ . 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 e porcas de fixação zincadas. Batentes redondos de borracha (53mm x 30mm) . Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliester termo-endurecível</p>			

Item	Qtde.	Unid.	Produto	Marca	Valor Unit.	Valor Total
5	1,00	UN	colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachados Peitoral duplo: Fortalece os grupos musculares do peitoral e ombros, além das articulações dos ombros e braços. 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. Chapas de aço carbono com no mínimo 2 mm e 4,75mm. Barra chata de no mínimo 3/16' x 1' ¼ . Tampão embutido interno em plástico injetado de no mínimo 2' e 3' ½ com acabamento esférico. 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 e porcas de fixação zincadas. 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, acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachados e batentes redondos de borracha (53mm x 30mm)	Ponto Final	1.819,00000	1.819,00
6	1,00	UN	Simulador de escada: Melhora a resistência aeróbica, coordenação motora, resistência muscular localizada e o sistema cardiovascular. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' ½ x 2mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1 x 1,50 mm. Chapas de aço carbono com no	Ponto Final	2.100,00000	2.100,00

Item	Qtde.	Unid.	Produto	Marca	Valor Unit.	Valor Total
7	1,00	UN	<p>mínimo 1,90 mm; 4,75mm. Barra chata de no mínimo 3/16" x 1" 1/4. Barra Redonda de no mínimo 1" 1/4 ; 3/4". Ferro redondo de no mínimo 3/8". Tampão em plástico injetado de no mínimo no mínimo 3'1/2. 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 e porcas de fixação zincadas. Utiliza-se amortecedor hidráulico; tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva de resina de poliéster termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig, 2 rolamentos por bucha e acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachados</p> <p>Extensor lombar:</p>	Ponto Final	699,00000	699,00
			<p>Possibilita o alongamento da região anterior do tronco, proporcionando exercícios de relaxamento.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3' 1/2 x 3,75 mm; 1' 1/2 x 1,50 mm; 1' x 1,50 mm ; 3/4' x 0,9 mm.</p> <p>Chapas de aço carbono com no mínimo 4,75mm.</p> <p>Metalão de no mínimo 30mm x 50mm x 2mm.</p> <p>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 e porcas de fixação</p>			
8	1,00	UN	<p>Adução e abdução de pernas: Fabricado com tubos de aço carbono de</p>	Ponto Final	973,00000	973,00

Item	Qtde.	Unid.	Produto	Marca	Valor Unit.	Valor Total
9	1,00	UN	<p>no mínimo 3' ½ x 3,75 mm; 2' x 2mm; 1' ½ x 1,50 mm; 1 x 2 mm. Tubo trefilado SCHEDULLE 80. Chapas de aço carbono com no mínimo 4,75 mm; 1,90 mm. Tampão em plástico injetado de no mínimo no mínimo 3'1/2. 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 e porcas de fixação zincadas. Utiliza-se pinos maciços com 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, batentes redondos de borracha (53mm x 30mm) e acabamentos em plástico injetado e/ou emborrachados</p> <p>Paralela dupla: Fortalece</p>	Ponto Final	1.040,00000	1.040,00
			<p>os músculos da região clavicular, peitoral, tríceps e antebraço. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4' x 3mm; 3' ½ x 3,75 mm; 1' ½ x 1,50 mm. Chapas de aço carbono com no mínimo 4,75mm. 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. Utiliza-se tratamento de superfície a base de fosfato; película protetiva</p>			

Item	Qtde.	Unid.	Produto	Marca	Valor Unit.	Valor Total
10	1,00	UN	de resina de poliester termo-endurecível colorido com sistema de deposição de pó eletrostático, solda mig Placa orientativa:	Ponto Final	1.200,00000	1.200,00
			Fabricada com tubo de aço carbono de no mínimo 1.020, 2" x 2mm, chapa 1.00x 2.000x 1.5mm; 3" x1,50mm; pintura epóxi eletrostática, solda mig, orifícios para a fixação do equipamento de no mínimo 50cm abaixo do concreto; adesivada frente e verso contendo todos os aparelhos com especificações de musculatura envolvida e a logomarca da empresa; a placa não contém quinas e sim moldura tubular			
11	1,00	UN	Banco: Tubo redondo de 128mm de diâmetro na chapa 14, tubo 2" na chapa 14 dobrado , tubo de 1/5 x 2 mm do equipamento, pintura eletrostática , solda tipo mig, assentos e encosto em madeira plástica com 3 cm de espessura, por 9 de largura x 1.50 m de comprimento, composto por 7 tabuas 4 em assento e 3 em encosto, parafusos zincado a fogo	Ponto Final	347,00000	347,00
<b>Total dos Produtos</b>						<b>13.570,00</b>
<b>Total dos Produtos:</b>					<b>13.570,00</b>	

Vista Gaúcha, 06 de setembro de 2016.

\_\_\_\_\_  
**CLAUDEMIR JOSÉ LOCATELLI**  
 Prefeito Municipal