



ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

1. INTRODUÇÃO

Este documento caracteriza a primeira etapa da fase de planejamento e apresenta os devidos estudos para a contratação de solução que atenderá à necessidade abaixo especificada.

O objetivo principal é estudar detalhadamente a necessidade e identificar no mercado a melhor solução para supri-la, em observância às normas vigentes e aos princípios que regem a Administração Pública.

2. OBJETO

Constitui objeto do presente estudo técnico a pretensa contratação de empresa para fornecimento e instalação parques infantis/playgrounds rotomoldados e academia ao ar livre para instalação em praças públicas.

Lote	Item	Despesa	Qtde	Unidade	Produto
1	1	3.543	2	UND	ESCORREGADOR RETO
1	2	3.543	2	UND	GANGORRA DE FERRO 3 PRANCHAS 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
1	3	3.543	2	UND	GIRA GIRA CARROSSEL COM 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
1	4	3.543	4	UND	BALANÇO DE METAL 02 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
2	1	3544	1	UND	ESCORREGADOR RETO
2	2	3544	1	UND	GANGORRA DE FERRO 3 PRANCHAS 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
2	3	3544	1	UND	GIRA GIRA CARROSSEL COM 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
2	4	3544	1	UND	BALANÇO DE METAL 02 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
3	1	3541	1	UND	ESCORREGADOR RETO
3	2	3541	1	UND	GANGORRA DE FERRO 3 PRANCHAS 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
3	3	3541	1	UND	GIRA GIRA CARROSSEL COM 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
3	4	3541	2	UND	BALANÇO DE METAL 02 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
4	1	3539	2	UND	ESCORREGADOR RETO



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE PORTO FELIZ
ESTADO DE SÃO PAULO
SECRETARIA DE SERVIÇOS PÚBLICOS

*Longe levei
as fronteiras do Brasil*

4	2	3539	2	UND	GANGORRA DE FERRO 3 PRANCHAS 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
4	3	3539	2	UND	GIRA GIRA CARROSSEL COM 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
4	4	3539	4	UND	BALANÇO DE METAL 02 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS
5	1	3540	1	UND	PRANCHA ABDOMINAL INDIVIDUAL
5	2	3540	1	UND	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE BRAÇOS INDIVIDUAL
5	3	3540	1	UND	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE PERNAS INDIVIDUAL
5	4	3540	1	UND	SIMULADOR DE ESQUI INDIVIDUAL
5	5	3540	1	UND	CADEIRA DE PRESSÃO DE PERNAS COM SURF
5	6	3540	1	UND	SIMULADOR DE CAVALGADA INDIVIDUAL
6	1	3539	1	UND	PRANCHA ABDOMINAL INDIVIDUAL
6	2	3539	1	UND	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE BRAÇOS INDIVIDUAL
6	3	3539	1	UND	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE PERNAS INDIVIDUAL
6	4	3539	1	UND	SIMULADOR DE ESQUI INDIVIDUAL
6	5	3539	1	UND	PEITORAL COM PUXADA ALTA
6	6	3539	1	UND	CADEIRA DE PRESSÃO DE PERNAS COM SURF
6	7	3539	1	UND	SIMULADOR DE CAVALGADA INDIVIDUAL

3. JUSTIFICATIVA DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

A presente licitação tem como finalidade atender as **EMENDAS IMPOSITIVAS AO ORÇAMENTO VIGENTE NO EXERCÍCIO DE 2024, CONFORME DISPOSTO NA LEI Nº 5.936/2023 QUE ESTIMA A RECEITA E FIXA A DESPESA DO MUNICÍPIO NO ORÇAMENTO 2024 - LOA.**

4. ANÁLISE DE CONTRATAÇÕES ANTERIORES

Para o presente objeto, certifica-se que houve contratação anterior.

5. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A contratação do objeto pretendido será feita mediante menor Preço, através de Pregão Eletrônico.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE PORTO FELIZ
ESTADO DE SÃO PAULO
SECRETARIA DE SERVIÇOS PÚBLICOS

*Longe levei
as fronteiras do Brasil*

6. ESTIMATIVAS DAS QUANTIDADES

A estimativa de quantidades foi baseada nas Emendas Impositivas recebidas para o exercício de 2024 e necessidades da Secretaria de Serviços Públicos.

7. ESTIMATIVA DE PREÇO PARA CONTRATAÇÃO

O método utilizado neste estudo para a estimativa de preço da contratação foi a utilização de preço de contrato anterior juntamente com a pesquisa de mercado atual.

● LOTE 1 - ACADEMIA AO AR LIVRE

O primeiro referencial utilizado foi o preço pago através do **CONTRATO 75/2023 (Pregão Eletrônico 50/2023 - P.A. 6604/2023)**, assinado em 22 de maio de 2023, com o fornecedor vencedor do certame.

Também realizamos cotação de preço atual, com o mesmo fornecedor, para que possamos analisar o preço praticado no momento, conforme segue abaixo:

Item	Qtde	Unidade	Produto	Valor CONTRATO 75/2023	Cotação 2024
1	1	UND	PRANCHA ABDOMINAL INDIVIDUAL	R\$ 3.683,7000	R\$ 4.300,00
2	1	UND	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE BRAÇOS INDIVIDUAL	R\$ 3.198,8999	R\$ 3.820,00
3	1	UND	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE PERNAS INDIVIDUAL	R\$ 2.714,1001	R\$ 3.500,00
4	1	UND	SIMULADOR DE ESQUI INDIVIDUAL	R\$ 3.569,5000	R\$ 4.800,00
5	1	UND	PEITORAL COM PUXADA ALTA	R\$ 4.976,2998	R\$ 6.220,00
6	1	UND	CADEIRA DE PRESSÃO DE PERNAS COM SURF	R\$ 2.904,2000	R\$ 3.900,00
7	1	UND	SIMULADOR DE CAVALGADA INDIVIDUAL	R\$ 2.853,3000	R\$ 3.690,00
TOTAL				R\$ 23.899,9998	R\$ 30.230,00

Observação: Segue anexo a este ETP o orçamento completo enviado pelo fornecedor.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE PORTO FELIZ
ESTADO DE SÃO PAULO
SECRETARIA DE SERVIÇOS PÚBLICOS

*Longe levei
as fronteiras do Brasil*

Assim, observamos que diante desses dois levantamentos, houve um aumento aproximado de 26,5% em relação ao preço pago em 2023.

Ressaltamos que o referencial é em base no preço da vencedora do certame em relação ao preço de mercado atual, sem a aplicação de nenhum desconto.

● **LOTE 2 - PLAYGROUND ROTOMOLDADO**

O primeiro referencial utilizado foi o preço pago através do **CONTRATO 204/2023 (Pregão Eletrônico 115/2023 - P.A. 15.092/2023)**, assinado em 04 de dezembro de 2023, com o fornecedor vencedor do certame.

Também realizamos cotação de preço atual, com o mesmo fornecedor, para que possamos analisar o preço praticado no momento, conforme segue abaixo:

Item	Qtde	Unidade	Produto	Valor CONTRATO 204/2023	Cotação 2024
1	1	UND	BALANÇO DE METAL 02 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS	R\$ 2.368,00	R\$ 3.920,00
2	1	UND	GIRA GIRA CARROSSEL COM 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS	R\$ 3.816,00	R\$ 4.600,00
3	1	UND	GANGORRA DE FERRO 3 PRANCHAS 6 LUGARES ASSENTOS ROTOMOLDADOS	R\$ 3.960,00	R\$ 4.500,00
4	1	UND	ESCORREGADOR RETO	R\$ 4.488,00	R\$ 5.100,00
				R\$ 14.632,0000	R\$ 18.120,00

Observação: Segue anexo a este ETP o orçamento completo enviado pelo fornecedor.

Assim, observamos que diante desses dois levantamentos, houve um aumento aproximado de 24% em relação ao preço pago em 2023.

Ressaltamos que o referencial é em base no preço da vencedora do certame em relação ao preço de mercado atual, sem a aplicação de nenhum desconto.



Informamos que esses dados são apenas para estimativa de valor. Como cada emenda impositiva possui um valor fixo já determinado em Lei, iremos realizar a aquisição dos equipamentos até chegar no valor disponível de cada despesa.

8. DE MERCADO E JUSTIFICATIVA DO TIPO E SOLUÇÃO A CONTRATAR

Diversas empresas podem fornecer objeto deste estudo, playground infantil e academia ao ar livre.

Para a aquisição desse objeto, os órgãos públicos efetivam a contratação de forma semelhante à que se pretende adotar, cumprindo as respectivas exigências legais e normativas.

A Solução que atende os interesses e necessidades da Administração é a aquisição através de Pregão Eletrônico, considerando o menor preço ofertado.

9. JUSTIFICATIVA PARA PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO

Torna-se necessária a aquisição por Lotes, para que sejam realizadas as aquisições de acordo com cada emenda recebida. Além disso, entendemos que, mesmo sendo o objeto divisível e por mais clara que sejam as orientações sobre a descrição técnica dos mesmos, pode ocorrer diferenças de características nas aquisições dos equipamentos ora requisitados se forem adquiridos por diferentes fornecedores.

10. CONTRATAÇÕES CORRELATAS/INTERDEPENDENTES

Não estarão em vigência contratos correlatos.



11. ALINHAMENTO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO

O objeto referenciado neste estudo está plenamente alinhado ao PCA (Plano de Contratações Anual) referente ao orçamento vigente, havendo disponibilização de dotação orçamentária para tal aquisição.

12. PROVIDÊNCIAS PARA ADEQUAÇÃO DO AMBIENTE

Em regra, não se vislumbra impactos ambientais ante a contratação.

13. DEMONSTRAÇÃO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS

Através da contratação serão atendidas as seguintes Emendas Impositivas ao Orçamento de 2024:

Objeto da Emenda	Programa de Trabalho	Valor	Vereador
AQUISIÇÃO E INSTALAÇÃO DE PARQUE INFANTIL NA PRAÇA DO MAÇON	02.09.03.27.813.0016.1.XXX	R\$ 40.000,00	Ciro Valdez dos Santos
AQUISIÇÃO E INSTALAÇÃO DE PARQUE INFANTIL NA PRAÇA TREZE DE MAIO	02.09.03.27.813.0016.1.XXX	R\$ 15.100,00	Roselene Maria de Souza Santos
ACADEMIA AO AR LIVE NA PRAÇA EDUARDO CASTELUCCI - BELO ALTO	02.09.03.27.813.0016.1.XXX	R\$ 22.000,00	Roselene Maria de Souza Santos
AQUISIÇÃO E INSTALAÇÃO DE PARQUE INFANTIL - PRAÇA IRINEU BUENO	02.09.03.27.813.0016.1.XXX	R\$ 22.000,00	Paulo Adriano Benedetti

14. IDENTIFICAÇÃO DE POSSÍVEIS SOLUÇÕES

Depois de analisar eventuais soluções para atender à demanda acima definida, reduzimos a duas possibilidades:



A) Adesão à Ata: após buscas nos sistemas disponíveis, não foi encontrada nenhuma ata de registro de preços capaz de atender às necessidades da Administração Municipal, embora esta possa se apresentar como uma solução mais célere e de menor risco, ante o exposto tornou-se inviável;

B) Licitação para futura contratação: fazer o próprio pregão eletrônico, é uma outra opção que ensejaria uma proposta customizada ao objeto pretendido. Esta solução apresenta muitas vantagens, pois atenderia diretamente às demandas da Prefeitura de Porto Feliz.

15. SOLUÇÃO TÉCNICA ESCOLHIDA

Pelas justificativas apresentadas, a solução técnica escolhida é a de licitar através de Pregão Eletrônico utilizando critério de julgamento de menor preço.

16. VIABILIDADE DE CONTRATAÇÃO

Com base nas informações levantadas ao longo do estudo técnico preliminar, e considerando a obrigatoriedade de atendimento das Emendas Impositivas, manifestamos viável a realização da contratação.

Porto Feliz, 05 de fevereiro de 2024.

Lucas Ap. Rodrigues

Secretário de Serviços Públicos



R9 PLAYGROUNDS E EQUIPAMENTOS LTDA

CNPJ: 48.359.892/0001-48

TELEFONE: 18 99625-3731

EMAIL: r9play.licitacao@gmail.com

ORÇAMENTO

CLIENTE:	PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FELIZ SP	DATA:	31/01/2024
ENDEREÇO:		CEP:	
CNPJ:		IE:	
TELEFONE:		E-MAIL	

ITEM	QTD	PRODUTO	R\$ UNIT.	R\$ TOTAL
1	3	PRANCHA ABDOMINAL INDIVIDUAL: Para um usuário Exercícios abdominais. Fortalece a musculatura do abdômen e previne problemas de coluna. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; Tubo de aço carbono oblongo de no mínimo 16 x 30 x 1,5 mm; chapas de aço carbono de no mínimo 3 mm. Pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig. Permite a utilização de 1 (um) usuário e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabolt. Adesivo de identificação do produto, músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica. Altura: 520 mm; Profundidade: 1670 mm; Largura: 900 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de RiD = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento dD / tD = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração, conforme a norma ABNT NBR ISO 6892-1 ed. 18, referente a qualidade das soldas utilizadas na fabricação dos materiais, emitido em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do Relatório apresentam limite de resistência após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf e mínimo de 460 (quatrocentos e sessenta) de Mpa, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da	R\$ 4.300,00	R\$ 12.900,00

		fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m²), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 1 ano por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios e CREA, sob pena de desclassificação.		
2	3	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE BRAÇOS INDIVIDUAL Para um usuário Exercício de adução e abdução dos membros superiores. Melhora coordenação motora, equilíbrio e fortalece os membros superiores. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono trefilado 1"1/4" x 3,56 mm schedule 40 (42,3 x 35,18 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; assento fabricado em chapa de aço carbono de no mínimo 330 x 360 x 2 mm estampado, com cantos arredondados. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas em metal externas, solda mig, acabamento emborrachado. Permite a utilização de 1 (um) usuário e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabol ou chumbador com flange. Adesivo de identificação do produto, músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica. Altura: 1220 mm; Profundidade: 565 mm; Largura: 640 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração, conforme a norma ABNT NBR ISO 6892-1 ed. 18, referente a qualidade das soldas utilizadas na fabricação dos materiais, emitido em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do Relatório apresentam limite de resistência após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf e mínimo de 460 (quatrocentos e sessenta) de Mpa, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma	R\$ 3.820,00	R\$ 11.460,00

		classificação de aderência com resultado de YD/XD, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 1 ano por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios e CREA, sob pena de desclassificação.		
3	3	ADUÇÃO E ABDUÇÃO DE PERNAS INDIVIDUAL: Para um usuário Exercício de adução e abdução dos membros inferiores. Melhora coordenação motora, equilíbrio e fortalece os membros inferiores. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono trefilado 2" x 5,54 mm schedule 80 (60,3 x 49,22 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 9,53 mm; 4,75 mm; 3 mm; Pisantes fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas de aço carbono de 2 mm estampadas para proteção dos rolamentos, tampas em metal externas. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, acabamento emborrachado. Permite a utilização de 1 (um) usuário e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabolt ou chumbador com flange. Adesivo de identificação do produto, músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica. Altura: 1220 mm; Profundidade: 685 mm; Largura: 720 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de RiD = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento dD / tD = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração, conforme a norma ABNT NBR ISO 6892-1 ed. 18, referente a qualidade das soldas utilizadas na fabricação dos materiais, emitido em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do Relatório apresentam limite de resistência após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf e mínimo de 460 (quatrocentos e sessenta) de Mpa, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra	R\$ 3.500,00	R\$ 10.500,00

		utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de YD/XD, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m²), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 1 ano por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios e CREA, sob pena de desclassificação.		
6	3	SIMULADOR DE ESQUI INDIVIDUAL: Para um usuário Melhora a flexibilidade dos membros inferiores e superiores, quadril e a função cardiorrespiratória. Braços individualizados para trabalho de membros superiores, pisantes em aço carbono anatômico antiderrapante com abas que evitam escorregões. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 1/2" x 2 mm; 1" 1/2 x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono trefilado 1"1/4' x 3,56 mm schedule 40 (42,3 x 35,18 mm); 2" x 5,54 mm schedule 80 (60,3 x 49,22 mm); Metalão de no mínimo 30 x 50 x 2 mm; chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; pisantes fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas de aço carbono de 2 mm estampadas para proteção dos rolamentos. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas em metal externas, solda mig, acabamento emborrachado. Permite a utilização de 1 (um) usuário e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabolt. Adesivo de identificação do produto, músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica. Altura: 1481 mm; Profundidade: 1236 mm; Largura: 516 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de RiD = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento dD / tD = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração, conforme a norma ABNT NBR ISO 6892-1 ed. 18, referente a qualidade das soldas utilizadas na fabricação dos materiais, emitido em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do Relatório apresentam limite de resistência após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf e mínimo de 460 (quatrocentos e sessenta) de Mpa, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a	R\$ 4.800,00	R\$ 14.400,00

		tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de YD/XD, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 1 ano por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios e CREA, sob pena de desclassificação		
7	3	PEITORAL COM PUXADA ALTA: Para dois usuários simultâneos Exercício de peitoral. Fortalece os músculos do peito e membros superiores. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 1/2" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" 1/2 x 2 mm; Tubo de aço carbono trefilado 1 1/4' x 3,56 mm schedule 40 (42,3 x 35,18 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; assentos e encostos fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 330 x 360 x 2 mm estampado, com cantos arredondados. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas em metal externas, solda mig, acabamento emborrachado. Permite a utilização de 2 (dois) usuários simultâneos e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabolt ou chumbador com flange. Adesivo de identificação do produto, músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica. Altura: 1820 mm; Profundidade: 1570 mm; Largura: 960 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de RiD = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento dD / tD = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração, conforme a norma ABNT NBR ISO 6892-1 ed. 18, referente a qualidade das soldas utilizadas na fabricação dos materiais, emitido em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do Relatório apresentam limite de resistência após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf e mínimo de 460 (quatrocentos e sessenta) de Mpa, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi,	R\$ 6.220,00	R\$ 18.660,00

		utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 1 ano por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios e CREA, sob pena de desclassificação.		
8	3	CADEIRA PRESSÃO DE PERNAS COM SURF: Para dois usuários simultâneos Exercícios de pressão nos membros inferiores e movimentação lateral (surf). Desenvolve a flexibilidade, agilidade dos músculos do quadril e da região lombar e fortalece os membros inferiores. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 1/2" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1 1/2" x 2 mm 1" x 1,5 mm; chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm; assento e encosto fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 330 x 360 x 2 mm estampado, com cantos arredondados; Pisantes fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, tampas em metal externas, solda mig, acabamento emborrachado. Permite a utilização de 2 (dois) usuários simultâneos e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabolt ou chumbador com flange. Adesivo de identificação do produto, músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica. Altura: 1540 mm; Profundidade: 1450 mm; Largura: 788 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de RiD = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento dD / tD = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração, conforme a norma ABNT NBR ISO 6892-1 ed. 18, referente a qualidade das soldas utilizadas na fabricação dos materiais, emitido em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do Relatório apresentam limite de resistência após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf e mínimo de 460 (quatrocentos e sessenta) de Mpa, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no	R\$ 3.900,00	R\$ 11.700,00

		processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 1 ano por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios e CREA, sob pena de desclassificação.		
9	3	SIMULADOR DE CAVALGADA INDIVIDUAL: Para um usuário Simulador de Cavalgada. Fortalece os músculos dos membros inferiores, superiores e aumenta a capacidade cardiorrespiratória. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 ½" x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 1"1/4' x 3,56 mm schedule 40 (42,3 x 35,18 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 4,75 mm; 3 mm; assento fabricado em chapa de aço carbono de no mínimo 240 x 340 x 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas de aço carbono de 2 mm estampadas para proteção dos rolamentos. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas em metal externas, solda mig, acabamento emborrachado. Permite a utilização de 1 (um) usuário e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabolt. Adesivo de identificação do produto, músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica. Altura: 1180 mm; Profundidade: 550 mm; Largura: 477 mm. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de RiD = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento dD / tD = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração, conforme a norma ABNT NBR ISO 6892-1 ed. 18, referente a qualidade das soldas utilizadas na fabricação dos materiais, emitido em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do Relatório apresentam limite de resistência após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf e mínimo de 460 (quatrocentos e sessenta) de Mpa, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a	R\$ 3.690,00	R\$ 11.070,00

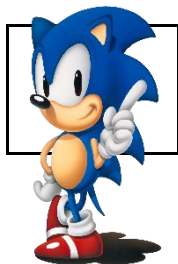
tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de YD/XD, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,50 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 1 ano por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios e CREA, sob pena de desclassificação.

VALIDADE DE PROPOSTA: 30 DIAS A CONTAR DA EMISSÃO

TOTAL: R\$ 90.690,00



ASSINATURA (CARIMBO)



SUPER SONIC



SUPER SONIC DO BRASIL LTDA- ME

ENDEREÇO: Rua Inglaterra Nº1150 - Frei Moacir III - DRACENA-SP

CIDADE: DRACENA-SP - CEP: 17.900-000 E-mail: supersonic.ind@outlook.com

CNPJ: 07.877.529/0001-37

I.E. 292.045.666.118

DATA:	31/01/2024	PEDIDO Nº	→
REPRESENT:		ORÇAMENTO Nº	→
FONE:		CELULAR :	

DADOS DO CLIENTE

RAZÃO SOC	PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FELIZ SP		
CNPJ:		I.E.:	
ENDEREÇO:		CEP :	
CIDADE:		SP	
FONE:		CONTATO:	
EMAIL:			
OBS:			

	VENDA:	COBRANÇA:	X
À vista		Boleto/Dup.	
Desc		Transferência C/C	
Prazo:		Depósito C/C	

ÍTEM	QTD.	DESCRIÇÃO	REF.	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	2	BALANÇO EM METAL 2 LUGARES COM ASSENTOS ROTOMOLDADOS: contendo os seguintes componentes abaixo relacionados com todas as medidas mínimas sugeridas e atendendo as exigências pela norma ABNT NBR 16071/2021 a seguir com todas as medidas com tolerância de +/- 5%: Balanço de corrente (balanço americano) medindo 2,4 m de altura x 2,5 mts, de comprimento, travessão confeccionado em tubo 2 de polegadas x 2,00 mm de parede com 2 chapas U para cada assento, estrutura em tubo 2 de polegadas x 1,50 mm corrente medindo 5,0 mm galvanizadas fixadas ao travessão através de rolamentos blindados de articulação, 2 Assentos com dimensão de 460mm x 225mm de polietileno rotomoldado parede dupla cor colorido com encaixe de fixação parafusados às correntes. Com todas as medidas com tolerância de +/- 5%. (Componente constando no Certificado em Conformidade da ABNT NBR 16071/2021 em nome do fabricante). Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. Protetores plásticos com capas de segurança em todos os parafusos e porcas que fiquem expostos ao alcance das crianças. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis		R\$ 3.920,00	R\$ 7.840,00

		mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $Ri0 = (0 \% \text{ de área enferrujada})$, (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d0 / t0 = (\text{isento de bolhas})$ (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado, e Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero com no mínimo 3.100 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13, em nome da fabricante, constando em seus resultados que não obtiveram alterações de coloração significativas para a amostra e não foram também observadas fissuras, trincas ou outros indícios de degradação/ fragilização nos corpos de prova da amostra analisada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração e Teste de Qualidade e Resistência a Flexão conforme as normas ASTM D638:2014 com Tensão na Ruptura com média máxima de 9,00 (MPa) e resistência de Deformação na Ruptura com média máxima de 7,00 (%), e ASTM D790:2017 que apresentaram resistência de Módulo de Elasticidade com média mínima de 0,80 (GPa), Resistência à Flexão com média mínima de 12,00 (MPa) e Deformação na Ruptura com média mínima de 4,00 (%) em nome da fabricante do playground, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO. Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS, em nome da fabricante, devendo conter no Certificado da Fabricante de forma clara todos os componentes / estrutura, e matéria prima de ambos, para que sejam identificados todos os componentes e peças que fazem parte do playground, (sendo que todos os componentes e matéria prima utilizados devem passar por testes, e serem aprovados por laboratório com escopo acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 5 anos por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios, certificados e CREA, sob pena de desclassificação.			
2	1	GIRA GIRA CARROSSEL COM 6 LUGARES ASSENTOS EM ROTOMOLDADOS: contendo os seguintes componentes abaixo relacionados com todas as medidas mínimas sugeridas e atendendo as exigências pela norma ABNT NBR 16071/2021 a seguir com todas as medidas com tolerância de +/- 5%: Confeccionado em tubo industrial de 3"pol com parede de 2 mm , eixo interno maciço		R\$ 4.600,00	R\$ 4.600,00

	trefilado de 30 mm com 2 rolamentos duplos 70 mm embutidos na parte superior e inferior ; tubo 7/8" com parede de 1,50 mm e 1,20 mm na estrutura e assentos em rotomoldado colorido, tendo 1,50 mts de diâmetro, pés travados em x a base com hastes com 4 reforços em ferro mecânico de 1/2 pol. Com todas as medidas com tolerância de +/- 5%. (Componente constando no Certificado em Conformidade da ABNT NBR 16071/2021 em nome do fabricante). Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. Protetores plásticos com capas de segurança em todos os parafusos e porcas que fiquem expostos ao alcance das crianças. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. Protetores plásticos com capas de segurança em todos os parafusos e porcas que fiquem expostos ao alcance das crianças. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $Ri0 = (0 \% \text{ de área enferrujada})$, (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d0 / t0 = (\text{isento de bolhas})$ (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado, e Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero com no mínimo 3.100 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13, em nome da fabricante, constando em seus resultados que não obtiveram alterações de coloração significativas para a amostra e não foram também observadas fissuras, trincas ou outros indícios de degradação/ fragilização nos corpos de prova da amostra analisada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração e Teste de Qualidade e Resistência a Flexão conforme as normas ASTM D638:2014 com Tensão na Ruptura com média máxima de 9,00 (MPa) e resistência de Deformação na Ruptura com média máxima de 7,00 (%), e ASTM D790:2017 que apresentaram resistência de Módulo de Elasticidade com média mínima de 0,80 (GPa), Resistência à Flexão com média mínima de 12,00 (MPa) e Deformação na Ruptura com média mínima de 4,00 (%) em nome da fabricante do playground, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO. Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS, em nome da fabricante, devendo conter no Certificado da Fabricante de forma clara todos os componentes / estrutura, e matéria prima de ambos, para que sejam identificados todos os componentes e peças que fazem parte do playground, (sendo que todos os componentes e matéria prima utilizados devem passar por testes, e serem aprovados por laboratório com escopo acreditado pelo INMETRO				
--	--	--	--	--	--

		para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 5 anos por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios, certificados e CREA, sob pena de desclassificação.			
3	1	GANGORRA DE FERRO COM 3 PRANCHAS E 6 LUGARES EM ASSENTOS ROTOMOLDADOS contendo os seguintes componentes abaixo relacionados com todas as medidas mínimas sugeridas e atendendo as exigências pela norma ABNT NBR 16071/2021 a seguir com todas as medidas com tolerância de +/- 5%: Confeccionado com as seguintes especificações e dimensões mínimas a seguir: Estrutura do cavalete formando 2 "A" com trava de reforço e travessão, confeccionada com tubo de aço de 2" polegadas, parede de 2,00 mm e medindo 1,60 mts de comprimento com 6 chapas em U galvanizadas fixadas ao travessão, com 3 pranchas de gangorra produzida com tubo de 2" pol. X 2,00 mm e pegadores em tubo 1" pol. x 1,50 mm com assentos em rotomoldado, peça única com encosto, medindo no mínimo 0,40 cm de comprimento x 0,21 cm de largura x 0,23 cm de altura, encosto medindo 0,10 cm de altura para maior segurança aos usuários, fixadas através de parafusos e porcas galvanizadas com protetores plástico com capa com reforço embaixo em toda extensão em tubo 7/8 x 1,50 mm com barra chata de 40 mm de largura x de 4 mm de espessura medindo 2,20m de comprimento, cada prancha da gangorra deverá possuir 2 rolamentos blindados, galvanizados de 2 polegadas nas articulações para melhor desempenho, travadas com parafusos na chapa U para melhor desempenho. Com todas as medidas com tolerância de +/- 5%. (Componente constando no Certificado em Conformidade da ABNT NBR 16071/2021 em nome do fabricante). Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. Protetores plásticos com capas de segurança em todos os parafusos e porcas que fiquem expostos ao alcance das crianças. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. Protetores plásticos com capas de segurança em todos os parafusos e porcas que fiquem expostos ao alcance das crianças. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme		R\$ 4.500,00	R\$ 4.500,00

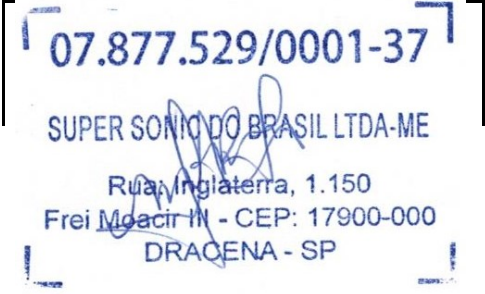
		norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado, e Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero com no mínimo 3.100 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13, em nome da fabricante, constando em seus resultados que não obtiveram alterações de coloração significativas para a amostra e não foram também observadas fissuras, trincas ou outros indícios de degradação/ fragilização nos corpos de prova da amostra analisada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração e Teste de Qualidade e Resistência a Flexão conforme as normas ASTM D638:2014 com Tensão na Ruptura com média máxima de 9,00 (MPa) e resistência de Deformação na Ruptura com média máxima de 7,00 (%), e ASTM D790:2017 que apresentaram resistência de Módulo de Elasticidade com média mínima de 0,80 (GPa), Resistência à Flexão com média mínima de 12,00 (MPa) e Deformação na Ruptura com média mínima de 4,00 (%) em nome da fabricante do playground, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO. Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS, em nome da fabricante, devendo conter no Certificado da Fabricante de forma clara todos os componentes / estrutura, e matéria prima de ambos, para que sejam identificados todos os componentes e peças que fazem parte do playground, (sendo que todos os componentes e matéria prima utilizados devem passar por testes, e serem aprovados por laboratório com escopo acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 5 anos por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios, certificados e CREA, sob pena de desclassificação.			
4	1	ESCORREGADOR RETO DE 2400MM: contendo os seguintes componentes abaixo relacionados com todas as medidas mínimas sugeridas e atendendo as exigências pela norma ABNT NBR 16071/2021 a seguir com todas as medidas com tolerância de +/- 5%: com dimensão de 2400 mm x 540mm de largura, seção de deslizamento com largura de 390mm com parede dupla em polietileno rotomoldado, cor colorido. Escada em aço medindo 50/30 x 1,50mm, com 5 degraus 50/30 x 1,20mm e corrimão com proteção lateral em tubo de 1" x 1,50mm, medindo 1,50 mts de		R\$ 5.100,00	R\$ 5.100,00

	altura. Com todas as medidas com tolerância de +/- 5%. (Componente constando no Certificado em Conformidade da ABNT NBR 16071/2021 em nome do fabricante). Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo. Todos os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado. Protetores plásticos com capas de segurança em todos os parafusos e porcas que fiquem expostos ao alcance das crianças. A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas úteis, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido, conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 de no mínimo 6.500 (seis mil e quinhentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $Ri0 = (0\% \text{ de área enferrujada})$, (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d0 / t0 = (\text{isento de bolhas})$ (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado, e Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero com no mínimo 3.100 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13, em nome da fabricante, constando em seus resultados que não obtiveram alterações de coloração significativas para a amostra e não foram também observadas fissuras, trincas ou outros indícios de degradação/ fragilização nos corpos de prova da amostra analisada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração e Teste de Qualidade e Resistência a Flexão conforme as normas ASTM D638:2014 com Tensão na Ruptura com média máxima de 9,00 (MPa) e resistência de Deformação na Ruptura com média máxima de 7,00 (%), e ASTM D790:2017 que apresentaram resistência de Módulo de Elasticidade com média mínima de 0,80 (GPa), Resistência à Flexão com média mínima de 12,00 (MPa) e Deformação na Ruptura com média mínima de 4,00 (%) em nome da fabricante do playground, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO. Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS, em nome da fabricante, devendo conter no Certificado da Fabricante de forma clara todos os componentes / estrutura, e matéria prima de ambos, para que sejam identificados todos os componentes e peças que fazem parte do playground, (sendo que todos os componentes e matéria prima utilizados devem passar por testes, e serem aprovados por laboratório com escopo acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante. Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável pela fabricação e Engenheiro Civil responsável pela instalação e chumbamento, devidamente registrado junto ao CREA através de certidão emitida pelo órgão			
--	--	--	--	--

	competente, e apresentar registro na empresa fabricante ou com comprovante de vínculo com a fabricante através de contrato de prestação de serviços com firma reconhecida, dentro de sua validade, estando em conformidade com a Lei Federal nº 5.194, de 24 Dez. de 1996, que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto. O produto deverá ser entregue, montado e instalado no local indicado. Garantia de 5 anos por defeito de fabricação. Obs.: Caso a empresa vencedora seja revendedora, deverá apresentar Autorização de uso da marca, assinada com firma reconhecida pela empresa fabricante, com relação aos relatórios de ensaios, certificados e CREA, sob pena de desclassificação.			
--	--	--	--	--

Este orçamento tem validade de 30 dias.

TOTAL	R\$ 22.040,00
DESC.	R\$ -
TOTAL GERAL	R\$ 22.040,00



CARIMBO E ASSINATURA

ASSINATURA DO
RESPONSÁVEL(CLIENTE)