



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

EDITAL
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 64/2023
PROCESSO Nº 0300003894/2023-PG-3
Departamento de Licitações e Compras
TIPO DE LICITAÇÃO: MENOR PREÇO POR LOTE
MODO DE DISPUTA: SISTEMA ABERTO

Este procedimento licitatório obedecerá, integralmente, a Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, a Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, alterada pelas Leis Complementares nº 147, de 07 de agosto de 2014, e nº 155, de 27 de outubro de 2016, Decretos Municipais nº 5.205, de 24 de novembro de 2004, e Decreto Federal nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, regulamentado pelo Decreto Municipal nº 7.762, de 06 de agosto de 2020, aplicando-se, subsidiariamente, no que couber, as disposições da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com alterações posteriores e demais normas regulamentares aplicáveis à espécie.

OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND, DE ACORDO COM ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES NO EDITAL E NO TERMO DE REFERENCIA.

DIA/HORÁRIOS:

RECEBIMENTO DE PROPOSTAS: do dia 28/08/2023 às 18:00h até o dia 15/09/2023 às 08:29h.

ABERTURA E ANÁLISE DAS PROPOSTAS: Das 08:30h do dia 15/09/2023 às 08:59h do dia 15/09/2023.

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: - Às 09:00h do dia 15/09/2023

REFERÊNCIA DE TEMPO: Para todas as referências de tempo será observado o horário de Brasília /DF.

FORMALIZAÇÃO DE CONSULTAS E EDITAL SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico -FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>) **ou** <http://www.jau.sp.gov.br/licitacoes>

DEMAIS INFORMAÇÕES: Departamento de Licitação, Rua Paissandu nº 444, Centro, Jahu/SP, CEP 17.201-900, fone (14) 3602-1804 / (14) 3602-1718, ou através do e-mail: licitacao@jau.sp.gov.br

LOCAL: - _Sistema eletrônico de contratações denominado SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico -FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>).





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO
PROCESSO Nº 0300003894/2023-PG-3
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 64/2023

1. – DISPOSIÇÕES PRELIMINARES:

1.1 – A Prefeitura do Município de Jahu/SP, através da Secretaria de Economia e Finanças e este Pregoeiro, designado pela Portaria nº 781, de 30 de janeiro de 2023, torna público para conhecimento dos interessados que na data, horário e local já indicados anteriormente, realizar-se-á licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**.

1.2 - O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases. Os trabalhos serão conduzidos por servidor da Secretaria de Economia e Finanças, denominado Pregoeiro(a), mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o sistema eletrônico de contratações denominado SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>).

2. – DO OBJETO:

2.1 - **AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND**, de acordo com as especificações constantes neste Edital e no Termo de Referência (Anexo I).

2.2 – Fica estabelecida a forma indireta, sob o regime de empreitada por menor preço do lote.

2.3 – Os quantitativos desta licitação estão divididos, observando a seguinte forma:

2.3.1 – **LOTE DE AMPLA COMPETIÇÃO: 1** – destinado à participação dos interessados que atendam aos requisitos deste Edital, inclusive aos que se enquadrem na condição de Microempresas (ME) ou Empresas de Pequeno Porte (EPP), nos termos do Art. 48, inciso I da Lei 123/2006 e conforme entendimento do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo (Tcs 025128.989.20-9, 025129.989.20-8, 025130.989.20-5).

2.3.2 – **LOTES EXCLUSIVOS: 2, 3, 4 e 5** – destinado à participação exclusiva de empresas enquadradas como Microempresas – ME ou Empresas de Pequeno Porte – EPP, sem prejuízo da sua participação na cota principal, nos termos do Art. 48, inciso I da Lei 123/2006 e conforme entendimento do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo (Tcs 025128.989.20-9, 025129.989.20-8, 025130.989.20-5).

3. – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

3.1 - Os recursos necessários para fazer frente às despesas da referida contratação, onerarão a seguinte dotação para o ano de 2023:

Ficha	Classificações Orçamentárias	Apl.	Fonte
925	02.32.01-27.812.0007-1005/4490.5299	800.0031	2

3.2 – O cronograma de desembolso máximo estimado para o ano 2023 é de R\$ 168.925,29 (cento e sessenta e oito mil, novecentos e vinte e cinco reais e vinte e nove centavos).

4. – DA IMPUGNAÇÃO E FORMALIZAÇÃO DE CONSULTAS

4.1 - A impugnação e formalização de consultas deverão ser realizadas por meio eletrônico, utilizando para tanto, exclusivamente, campo próprio disponibilizado no sistema de contratações denominado SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>).



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

4.2 - Qualquer pessoa poderá impugnar os termos do edital do pregão, por meio eletrônico, na forma prevista no edital, 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública.

4.2.1 – Decai do direito de impugnar os termos do edital de licitação perante a Administração, o interessado que não o fizer até o terceiro dia útil que anteceder a data fixada para recebimento das propostas.

4.3 – Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

4.4 – Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

4.5 – Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

4.5.1 – Decai do direito de solicitar esclarecimentos dos termos do edital de licitação perante a Administração, o licitante que não o fizer antes do segundo dia útil que anteceder a data fixada para recebimento das propostas.

4.6 – O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

4.7 – As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

4.7.1 - A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

4.8 – As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.

4.9 – No caso da impugnação ou do recurso serem julgados infundados, protelatórios ou não condizentes com a boa-fé, será instaurado procedimento administrativo para apurar eventual infringência ao art. 4º da Lei n. 8.666/93, com ulteriores providências cabíveis, caso estejam demonstradas as ocorrências referidas, mediante contraditório e ampla defesa, sem prejuízo da reparação integral do dano (art. 5º da Lei n. 13.105/15, o Código de Processo Civil, e art. 2º, parágrafo único, inciso IV, e 4º, da Lei n. 9.784/99, o Processo Administrativo Federal, e art. 187 e 927 do Código Civil).

4.9.1 – Na hipótese de estarem presentes os indícios de prática do crime do art. 337-J do Código Penal, cópia dos autos serão encaminhados à autoridade policial para instauração de inquérito policial (art. 5º, § 3º, do Decreto-lei n. 3.689/41, o Código de Processo Penal).

4.10 – Considera-se infundada, protelatória ou não condizente com a boa-fé a impugnação ou recurso que impeça ou perturbe a realização normal do procedimento licitatório, com alegações contrárias à disposição de lei e pretensão contrária ao Edital (exceto se for ilegalidade do ponto combatido), sendo o ônus da prova do impugnante, tendo em vista que os atos administrativos se presumem legais e gozam de fé pública.

4.11 – Toda pessoa tem direito de representação perante o Tribunal de Contas, nos termos do art. 113, § 1º, da Lei n. 8.666/93. Mas, sempre que ela for julgada improcedente pelo órgão de controle, e neste caso, em virtude da interposição, causar prejuízo à Administração Pública pela paralização de suas atribuições



constitucionais, a pessoa responsável incorrerá no mesmo procedimento do item 4.9, sem prejuízo do dever de reparar o dano, como medida de combate à leviandade da conduta (art. 186 do Código Civil).

5. – CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

5.1 - Poderão participar do processo os interessados que atenderem a todas as exigências contidas neste Edital e seus anexos, mesmo as que não se enquadram como ME, EPP ou MEI.

5.2 - Licitação Diferenciada com previsão de exclusiva competição entre ME e EPP, inclusive MEI, nos termos do Art. 48, inciso I, da Lei Complementar 123/06, para os lotes da cláusula 2.3.2, uma vez que individualmente não ultrapassam R\$ 80.000,00 (oitenta mil).

5.2.1 - Nos termos do artigo 49 da Lei Complementar 123/06, não se aplica o disposto nos seus artigos 47 e 48, quando não houver um mínimo de 3 (três) fornecedores competitivos enquadrados como microempresas ou empresas de pequeno porte capazes de cumprir as exigências estabelecidas no instrumento convocatório.

5.2.2 - Caso os lotes da cláusula 2.3.2 não tenham no mínimo de 3 (três) fornecedores competitivos enquadrados como microempresas ou empresas de pequeno porte capazes de cumprir as exigências estabelecidas no instrumento convocatório, será aberta a competição para ampla disputa entre todos licitantes presentes, sem prejuízo dos benefícios previstos nos artigos 42 à 49 da referida Lei complementar.

5.3 - Não Será permitida a participação de empresas:

5.3.1 - Estrangeiras que não funcionem no país;

5.3.2 - Reunidas sob forma de consórcio, qualquer que seja a sua constituição, uma vez que no objeto pretendido não há de ser considerado de alta complexidade ou grande vulto;

5.3.3 - Suspensas temporariamente para licitar e impedidas de contratar com esta Administração nos termos do inciso III do art. 87 da Lei nº 8.666/93 e suas alterações posteriores;

5.3.4 - Impedidas de licitar e contratar nos termos do Art. 7º da Lei 10.520/02;

5.3.5 - Impedidas de licitar e contratar nos termos do art. 10º da Lei nº 9.605/98;

5.3.6 - Isoladamente ou em consórcio, sejam responsáveis pela elaboração do Projeto Básico, ou executivo ou da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsáveis técnicos ou subcontratados;

5.3.7 - Declaradas inidôneas pelo Poder Público e não reabilitadas.

5.3.8 - Sejam servidores ou dirigentes de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

5.4 - O licitante deverá estar credenciado no sistema SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, até no mínimo uma hora antes do horário fixado no edital para o recebimento das propostas.

5.5 - O MUNICÍPIO DE JAHU, bem como os licitantes estão isentos de quaisquer custos de operacionalização e uso do sistema SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>).

6. – REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

6.1 - O certame será conduzido pelo Pregoeiro(a), que terá, em especial, as seguintes atribuições:

6.1.1 - Coordenar os trabalhos da equipe de apoio;



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

- 6.1.2 - Responder às questões formuladas pelos fornecedores, relativas ao certame;
 - 6.1.3 - Abrir as propostas de preços;
 - 6.1.4 - Analisar a aceitabilidade das propostas;
 - 6.1.5 - Desclassificar propostas indicando os motivos;
 - 6.1.6 - Conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta ou do lance de menor preço;
 - 6.1.7 - Verificar a habilitação do proponente;
 - 6.1.8 - Declarar o vencedor;
 - 6.1.9 - Receber, examinar e submeter os recursos à autoridade competente para julgamento;
 - 6.1.10 - Elaborar a ata da sessão;
 - 6.1.11 - Encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar a contratação.
 - 6.1.12 – Realizar, de forma facultativa, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer com a complementar a instrução do processo.
- 6.2 - O pregoeiro poderá suspender e retomar os trabalhos, por conveniência na execução do pregão (art. 43, parágrafo 3º, Lei 8.666/93).
- 6.3 - São deveres dos participantes exporem os fatos conforme a verdade, proceder com lealdade, urbanidade e boa-fé, não agir de modo temerário, prestar as informações que lhe forem ordenadas, sobretudo de ordem técnica e mercadológica, e colaborar com tudo o quanto for necessário para o bom desenvolvimento dos trabalhos (art. 4º da Lei 9.784/99).
- 6.4 - O ônus da prova em relação aos fatos alegados como seu direito compete ao administrado (art. 36 da Lei 9.784/99).
- 6.5 - Todas as referências de tempo no Edital, no Aviso e durante a Sessão Pública, observarão obrigatoriamente o horário de Brasília – DF e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

7. – DO CREDENCIAMENTO DO LICITANTE NO PORTAL DE COMPRAS – PREGÃO ELETRÔNICO – FIORILLI

- 7.1 - Poderão participar deste Pregão na forma Eletrônica as empresas que apresentarem toda a documentação exigida para o respectivo cadastramento junto a SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI.
- 7.1.1 - A participação do Licitante no Pregão na forma Eletrônica se dará por meio de participação direta ou através de empresas associadas à SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, a qual deverá manifestar, por meio de seu operador designado, em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.
- 7.2 - O Licitante deverá promover a sua inscrição e credenciamento para participar do pregão. Para isso, os interessados deverão cadastrar-se previamente na SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico – FIORILLI - Manual do Participante do SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>).
- 7.2.1. O Licitante deverá estar credenciado, de forma direta ou através de empresas associadas à SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI.
- 7.3 - A participação no pregão está condicionada obrigatoriamente a inscrição e credenciamento do Licitante e deverá ser requerido e acompanhado dos seguintes documentos:
- 7.3.1 - Termo de Credenciamento/Adesão (instrumento particular de mandato),



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

declarando cumprir as exigências do Edital, bem como outorgando poderes específicos de sua representação (direta ou indireta) no pregão - Portal de Compras – Pregão Eletrônico – FIORILLI - Manual do Participante do SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>).

7.3.2 - Inserção no sistema de especificação do objeto da licitação em conformidade com o Edital, constando preço, marca, fabricante e o que for necessário, com o CUIDADO para não identificar a empresa participante do certame.

7.3.3 - Anexação do Ato Constitutivo (Estatuto ou Contrato Social) no campo documentos exigidos na plataforma da SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI para todos os participantes, independentemente de vencedor ou não para fins de alimentação de dados no sistema. O arquivo permanecerá inacessível até a etapa de habilitação, ou seja, restrição padrão da plataforma em garantia do anonimato nas etapas anteriores.

7.4 - O acesso do operador ao Pregão na forma Eletrônica se dará por meio da digitação da SENHA pessoal e INTRANSFERÍVEL do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados dia e horário limites estabelecidos.

7.5 - A CHAVE de identificação e a SENHA dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer Pregão na forma Eletrônica, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI.

7.6 - O credenciamento do Licitante participante e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão na forma eletrônica.

7.7 - Caberá ao Licitante participante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão do seu representante.

7.8 - Não haverá custo de operacionalização e uso do sistema.

7.9 - Qualquer dúvida em relação ao acesso no sistema operacional poderá ser esclarecida ou através de uma empresa associada pelo telefone: Balsamo/SP (17) 3264-9000, ou com a SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI ou ainda pelo e-mail: suporte@fiorilli.com.br.

8. – PARTICIPAÇÃO/PROPOSTAS/LANCES

8.1 - A participação no Pregão, na forma eletrônica se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente registro da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observada data e horário limite estabelecido.

8.2 - Caberá ao fornecedor acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão do seu representante.

8.3 - É vedado ao fornecedor identificar-se em sua proposta ao lançá-la no sistema ou no decorrer da sessão do pregão, sob pena de desclassificação do licitante.

8.4 - O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

acesso, ainda que por terceiros.

9. – DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

9.1 - Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para o fim do recebimento das propostas, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

9.2 - O envio da proposta descrita no item 9.1, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

9.3 - O fornecedor deverá observar as datas e os horários limites previstos para a abertura da proposta, atentando-se também para a data e horário para início da disputa.

9.4 - Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta anteriormente inserida no sistema.

9.5 - A licitante responde integralmente por todos os atos praticados no pregão eletrônico, por seus representantes devidamente credenciados, assim como pela utilização da senha de acesso ao sistema, ainda que indevidamente, inclusive por pessoa não credenciada como sua representante.

9.6 - Cada representante credenciado poderá representar apenas uma licitante, em cada pregão eletrônico.

9.7 - O envio da proposta vinculará a licitante ao cumprimento de todas as condições e obrigações inerentes ao certame.

9.8 - O licitante deverá constar em sua proposta, a marca e modelo do produto ou a procedência de forma clara e sem abreviatura, sob pena de desclassificação do item.

9.9 - A cotação de duas marcas, dois modelos ou duas procedências para o mesmo item ou opcional de modelos, marcas ou procedências, gerará a desclassificação do item.

9.10 - As Empresas participantes do certame poderão apresentar previamente no sistema SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>) seus documentos de habilitação, porém as empresas vencedoras do certame, DEVERÃO ENCAMINHAR A DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO, ATRAVÉS DO E-MAIL pregaoeletronico@jau.sp.gov.br, EM ATÉ 02 (DUAS) HORAS, APÓS ENCERRAMENTO DA ETAPA DE LANCES.

9.10.1 – Caso a empresa já tenha apresentado previamente sua documentação de habilitação via SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>), estará dispensada do envio através do e-mail.

9.10.2 – As empresas que NÃO APRESENTAREM previamente seus documentos de habilitação no sistema SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>), não serão inabilitadas, podendo enviá-los ao Pregoeiro por e-mail EM ATÉ 02 (DUAS) HORAS, APÓS ENCERRAMENTO DA ETAPA DE LANCES.

9.10.3 – Caso a empresa opte por apresentar sua habilitação previamente no sistema SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, (<http://179.174.56.79:8079/comprasedital/>), no caso de faltar algum documento da habilitação, poderá complementar com documentos adicionais, através do e-mail





pregaoeletronico@jau.sp.gov.br EM ATÉ 02 (DUAS) HORAS, APÓS ENCERRAMENTO DA ETAPA DE LANCES.

9.11 - Os documentos que compõem a proposta do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

10 - DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

10.1 - O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

10.1.1 - Valor do lote.

10.1.2 - Indicação da marca ou fabricante do item cotado, e modelo, quando houver, para que seja possível identificar se a descrição apresentada pela proposta é compatível com a exigida no edital.

10.2 - Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

10.3 - Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

10.4 - Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

10.5 - O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

10.6 - A proposta deverá ser apresentada exclusivamente na expressão monetária vigente no País (art. 5º, Lei 8.666/93).

10.7 - Não será admitida cotação inferior à quantidade prevista neste Edital.

10.8 - Os itens cotados devem estar em conformidade com as normas técnicas a eles incidentes.

11. – DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

11.1 - A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

11.2 - O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

11.2.1 - Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

11.2.2 - A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

11.2.3 - A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

11.3 - O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

11.4 - Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

11.5 - O lance deverá ser ofertado pelo valor do lote.

11.6 - A APLICAÇÃO DO VALOR DE REDUÇÃO MÍNIMA ENTRE OS LANCES SERÁ LIVRE.



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
“Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

11.7 - Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

11.8 - O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

11.9 - O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta será livre.

11.10 - O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.

11.11 - Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

11.12 - A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

11.13 - A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

11.14 - Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

11.15 - Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

11.16 - Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

11.17 - Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

11.18 - No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

11.19 - Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

11.20 - O Critério de julgamento adotado será o menor preço.

11.21 - Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

11.22 – Em havendo ampla disputa, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

11.23 - A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

11.24 - Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
“Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

11.25 - No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

11.26 - Quando houver propostas beneficiadas com as margens de preferência em relação ao produto estrangeiro, o critério de desempate será aplicado exclusivamente entre as propostas que fizerem jus às margens de preferência, conforme regulamento.

11.27 - Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:

11.27.1 - no país;

11.27.2 - por empresas brasileiras;

11.27.3 - por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

11.27.4 - por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.

11.28 - Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

11.29 - Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

11.30 - A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

11.31 - O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 02 (duas) horas envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

11.32 - Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

12. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA

12.1 - Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto nº 10.024/2019.

12.1.1– Para a aquisição dos produtos, serão aferidos os preços de mercado vigentes na data da apresentação das propostas.

12.2 - Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

12.3 - Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.
12.4 - O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, via e-mail, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

12.5 - O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pelo Pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

12.5.1 - Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características e informações pertinentes do objeto ofertado, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

12.6 - Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

12.7 - Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no "chat" a nova data e horário para a sua continuidade.

12.8 - O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.

12.8.1 - Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

12.8.2 - A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

12.9 - No que se refere a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

12.10 - Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

13. – DA HABILITAÇÃO

13.1 - Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação.

13.1.1 - A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

13.1.2 - Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

13.1.3 - No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

13.2 - Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via e-mail, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de inabilitação.

13.3 - Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

13.4 - Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

13.5. - Os **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** pertinentes ao ramo do objeto do PREGÃO são os seguintes (art. 27 da Lei 8.666/93):

13.5.1 – HABILITAÇÃO JURÍDICA:

13.5.1.1 - Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de empresário individual (ou cédula de identidade em se tratando de pessoa física não empresária).

13.5.1.2 - Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, tratando-se de sociedade empresária.

13.5.1.3 - Documentos de eleição ou designação dos atuais administradores, tratando-se de sociedade empresária.

13.5.1.4 - Ato constitutivo devidamente registrado no Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedade não empresária, acompanhado de prova da diretoria em exercício.

13.5.1.5 - Decreto de autorização, tratando-se de sociedade estrangeira no país e ato de registro ou autorização para funcionamento expedida pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

13.5.2 – REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:

13.5.2.1 - Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ) ou no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF).

13.5.2.2 - Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e/ou Municipal, relativo à sede ou ao domicílio do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame.

13.5.2.3 - Certidão Conjunta Negativa de Débitos ou Positiva com efeito de Negativa, relativa a Tributos Federais (inclusive às contribuições sociais) e à Dívida Ativa da União.

13.5.2.4 - Certidão de regularidade de débito com a Fazenda Estadual, da sede ou do domicílio do licitante, relativa aos tributos incidentes sobre o objeto desta licitação.

13.5.2.5 - Certidão Negativa ou Positiva com Efeitos de Negativa de Tributos Mobiliários, expedida pela Secretaria Municipal de Finanças, da sede da empresa.

13.5.2.6 - Certidão de regularidade de débito para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS).

13.5.2.7 - Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT ou Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeito de Negativa, conforme Lei nº 12.440, de 07 de julho de 2011.

13.5.2.8 - Declaração com os dados do representante legal para assinatura do contrato para cadastro na plataforma eletrônica, conforme modelo Anexo III.

13.5.3 – QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:

13.5.3.1 - Certidão negativa de falência, recuperação judicial e extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data de emissão não



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

superior a 90 (noventa) dias contados retroativamente da data designada para a realização desta licitação. Em qualquer hipótese, mesmo que o licitante seja a filial, este documento deverá estar em nome da matriz.

13.5.3.2 - Nas hipóteses em que a certidão de recuperação judicial ou extrajudicial encaminhada for positiva, deve a licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor.

13.5.4 – OUTRAS COMPROVAÇÕES:

13.5.4.1 - Os proponentes deverão apresentar declaração em papel timbrado, e/ou com carimbo da empresa, firmada pelo responsável legal, com indicação do nome, cargo e N° do documento de identidade, atestando, sob as penalidades cabíveis, a aceitação dos termos nela presentes, conforme Modelo - Anexo II.

13.5.4.2 - A licitante deverá apresentar declaração que possui todos relatórios e resultados mínimos solicitados, emitidos por laboratórios acreditado pelo INMETRO com acreditação do laboratório contendo todas as exigências conforme solicitado, em nome da fabricante, sob pena das sanções administrativas conforme art. 86 seguintes da lei de licitações;

13.5.4.3 – A licitante deverá apresentar declaração que está alicerçada, objetivamente, que todos os relatórios de Ensaio de Testes e o Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas da matéria prima da Academia e de todos os seus componentes são devidos pela comprovação da matéria prima a ser utilizada é de qualidade comprovada de alta durabilidade por ser instalados em áreas descobertas e expostos ao tempo, e pelas diversidades climáticas permitindo maior durabilidade de resistência e segurança para os usuário e ao solicitante.

13.5.5 – COMPROVAÇÃO DE REGULARIDADE FISCAL POR ME E EPP

13.5.5.1 - As microempresas e empresas de pequeno porte, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição (art. 42, LC 123/06).

13.5.5.2 - Caso haja alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal ou trabalhista, será assegurado o prazo de cinco dias úteis, a contar da divulgação do resultado da fase de habilitação do Pregão (art. 4º, §2º, I, do Decreto Federal 8.538/2015), prorrogáveis por igual período, a critério desta Administração, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

13.5.5.3 - A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste edital, procedendo-se à convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório, nos termos do artigo 4º, inciso XXIII, da Lei nº 10.520/02.

13.5.5.4 - Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no "chat" a nova data e horário para a continuidade da mesma.

13.5.5.5 - Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

13.5.5.6 - Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o



licitante será declarado vencedor.

14 – DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

14.1 – A proposta final do licitante declarado vencedor (anexos VI e VI-A) juntamente com os CATÁLOGOS OU FICHAS TÉCNICAS dos produtos (se solicitados), deverá ser encaminhada no prazo de até 02 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico ou através endereço eletrônico licitacao@jau.sp.gov.br e deverá:

14.1.1 - Ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

14.1.2 - Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

14.2 - A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

14.2.1 - Todas as especificações do objeto contidas na proposta, vinculam a Contratada.

14.3 - Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).

14.3.1 - Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

14.4 - A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

14.5 - A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

14.6 - As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

15 – DOS RECURSOS

15.1 - Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, o Pregoeiro informará aos licitantes, por meio de mensagem lançada exclusivamente via sistema SCPI – Portal de Compras – Pregão Eletrônico - FIORILLI, que poderão interpor recurso, imediata e motivadamente, por meio eletrônico, utilizando para tanto, exclusivamente, campo próprio disponibilizado no sistema.

15.2 - Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

15.2.1 - Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

15.2.2 - A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

15.3 - Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

15.4 - O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

15.5 - Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

16. – DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

16.1 – Em caso de recurso, caberá Autoridade Competente a adjudicação do objeto ao licitante declarado vencedor.

16.2 – Nos demais casos, o Pregoeiro fará a adjudicação do lote ao licitante vencedor.

16.3 – A homologação é ato de competência da autoridade que determinou a abertura do procedimento.

17. - DA CONTRATAÇÃO:

17.1 – As contratações decorrentes desta licitação serão formalizadas mediante a assinatura do INSTRUMENTO CONTRATUAL, cuja respectiva minuta constitui o Anexo IV do presente ato convocatório.

17.2 – Se, por ocasião da formalização do Contrato, as certidões de regularidade de débito da Adjudicatária perante a Receita Federal – Previdenciária e Procuradoria Geral da Fazenda Nacional, o Fundo de Garantia por Tempo de Serviços (FGTS) Fazenda Nacional e o Ministério do Trabalho, estiverem com os prazos de validade vencidos, a administração verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.

17.3 – Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, a Adjudicatária será notificada para, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, comprovar a sua situação de regularidade de que trata o item 17.2, mediante a apresentação das certidões respectivas, com prazos de validade em vigência, sob pena de a aquisição não se realizar.

17.4 – Os originais ou cópias autenticadas por tabelião de notas, dos documentos enviados para habilitação, se solicitados, deverão ser relacionados e apresentados na Secretaria de Economia e Finanças – Departamento de Licitações e Compras, desta Prefeitura, localizada na Rua Paissandu, nº 444, Centro, Jahu-SP, CEP nº 17.201-900, das 08h às 17h, em até 02 (duas) horas após o encerramento da sessão pública, sob pena de invalidade do respectivo ato de habilitação e a aplicação das penalidades cabíveis.

17.4.1 – Os documentos poderão ser apresentados em cópia simples, desde que acompanhados dos originais para que sejam autenticados por servidor da administração, ou por publicação em órgão da imprensa oficial.

17.4.2 – Os documentos eletrônicos produzidos com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória nº 2200-2, de 24 de agosto de 2001, serão recebidos e presumir-se-ão verdadeiros em relação aos signatários, dispensando-se o envio de documentos originais e cópias autenticadas em papel.

17.5 – A adjudicatária deverá, no prazo de 05 (cinco) dias corridos contados da data da convocação, comparecer ao Departamento de Licitações e Compras, à Rua



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

Paissandu nº 444 – Jahu/SP, para assinar o referido contrato.

17.6 – Quando a Adjudicatária, convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não apresentar a situação regular de que trata o item 17.2, ou se recusar a assinar o Contrato, serão convocadas as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para que fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado.

17.7 – A vigência do contrato será de 12 (doze) meses, contados a partir da assinatura do contrato.

17.8 – O Gestor do Contrato será o **SARGENTO CARLOS DONISETE DE OLIVEIRA**, Secretário de Esportes, portador do CPF nº 131.079.868-01, e-mail: karate.oliveira@gmail.com, telefone 14-3624-7004.

17.9 – O Fiscal do Contrato será o servidor **MAURÍLIO MARTINS CAPARICA**, Diretor, portador do CPF nº 19.440.846-2, e-mail: casadepedracafe@gmail.com, telefone 14-3624-7004.

18. – DA GARANTIA CONTRATUAL

18.1 – Não será exigida a prestação de garantia para a transação comercial resultante desta licitação.

19. – DAS OBRIGAÇÕES DO MUNICÍPIO:

19.1 – As hipóteses desta Cláusula serão definidas no Contrato, conforme disposto no artigo 40, § 2º, III da Lei 8.666/93.

20. – OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

20.1 – As hipóteses desta Cláusula serão definidas no Contrato, conforme disposto no artigo 40, § 2º, III da Lei 8.666/93.

21. – ENTREGA E RECEBIMENTO DO PRODUTO

21.1 – As hipóteses desta Cláusula serão definidas no Contrato, conforme disposto no artigo 40, § 2º, III da Lei 8.666/93.

22. – DO PAGAMENTO:

22.1 – As hipóteses desta Cláusula serão definidas no Contrato, conforme disposto no artigo 40, § 2º, III da Lei 8.666/93.

23 - DO REAJUSTE, ACRÉSCIMOS E SUPRESSÃO.

23.1 – As hipóteses desta Cláusula serão definidas no Contrato, conforme disposto no artigo 40, § 2º, III da Lei 8.666/93.

24. – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

24.1 - Sem prejuízo das sanções previstas nas Leis Federais nº 10.520/02 e nº 8.666/93, a licitante responsabilizada ficará sujeita às seguintes penalidades, garantida a defesa prévia:

24.1.1 - Impedida de licitar e contratar: Ficar impedida de licitar e contratar com a Administração direta e indireta do Município de Jahu, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, a pessoa física ou jurídica, que praticar quaisquer atos previstos no artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/2002, sem prejuízo da responsabilidade civil ou criminal, quando couber.

24.1.2 - Multas: A sanção de que trata o subitem anterior poderá ser aplicada juntamente com as sanções previstas no contrato, garantido o exercício de prévia e ampla defesa;



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

24.1.3 - Autonomia: As sanções são autônomas e a aplicação de uma não exclui a de outra;

24.1.4 - Descontos: O Município poderá descontar das faturas os valores correspondentes às multas que eventualmente forem aplicadas por descumprimento de obrigações estabelecidas neste Edital, seus anexos ou no contrato.

25. – RESCISÃO DO CONTRATO

25.1 – O contrato poderá ser rescindido, na forma, com as consequências e pelos motivos previstos nos artigos 77 a 80 e 86 a 88, da Lei Federal nº 8.666/93.

25.2 – O CONTRATADO reconhece deste já os direitos do MUNICÍPIO DE JAHU nos casos de rescisão administrativa, prevista no artigo 79 da lei Federal nº 8666/1993.

26. – DISPOSIÇÕES FINAIS:

26.1 – As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre as licitantes e desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação.

26.2 – Das sessões públicas de processamento do Pregão serão lavradas Atas circunstanciadas.

26.3 – O resultado do presente certame e demais atos pertinentes e passíveis de divulgação, serão publicados nos mesmos veículos utilizados originalmente.

26.4 – Os casos omissos do presente Pregão serão solucionados pelo Pregoeiro(a).

26.5– Integram o presente Edital os Anexos de I a VII.

27. – DO FORO

27.1 - Elegem as partes, com renúncia dos demais, por mais privilegiados que sejam, o foro da Comarca de Jahu–SP, como o competente para dirimir as questões controversas advindas do cumprimento da presente licitação.

Jahu, **xx** de **xxxxxxxxxx** de 2023.

TELMA RENATA MARQUES DE FREITAS DUARTE
SECRETÁRIO DE ECONOMIA E FINANÇAS

CARLOS DONISETTE DE OLIVEIRA
SECRETÁRIO DE ESPORTES



ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA

COMPRA DE MATERIAL PERMANENTE ACADEMIA AO AR LIVRE

1 – APRESENTAÇÃO

Com este **TERMO DE REFERÊNCIA**, a Prefeitura Municipal de Jahu apresenta, de forma pública e transparente, os critérios e parâmetros que servirão de base e referência para a compra de aparelhos de Academia ao Ar Livre e Playground infantil.

2 – OBJETO

A aquisição tem como objeto a busca de qualidade e excelência na aquisição de Academias Ao Ar Livre e playground infantil para instalação no recinto da Expo Jahu.

3 – JUSTIFICATIVA

A Secretaria de Esportes atua com competência municipal de promover o esporte e lazer em todas as modalidades esportivas no município e fora dele, em competições municipais, intermunicipais, estaduais e federais. **Neste caso a necessidade de aquisição de Academias ao Ar Livre e do playground para ser disponibilizados no Recinto da Expo Jau, local previamente preparado para colocação do conjunto de equipamentos, o conjunto de Academia ao Ar Livre tem como objetivo estimular a pratica de exercícios e o lazer da população, reduzindo os atendimentos as unidades médicas, com aumento significativo da autoestima, bem estar e a pratica de uma vida saudável.**

4 – ESPECIFICAÇÕES DOS BENS ACADEMIA AO AR LIVRE

ITEM	DESCRIÇÃO	ESPECIFICAÇÕES	QTD
01	SURF DUPLO – GALVANIZADO À FOGO	Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 mm; Tubo de aço carbono treilado 2" x 5,54 mm schedule 80 (60,3 x 49,22 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm; pisanetes fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, 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 parabolit 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. Comprimento: 1041mm; Altura: 1252mm; Largura: 719mm; Todas as partes metálicas com tratamento de superfície	1 un

	<p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a</p>
--	---

		<p>norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
02	<p>CAMINHADA DUPLO – GALVANIZADO À FOGO Para dois usuários</p>	<p>Aumenta a mobilidade dos membros inferiores e desenvolve a coordenação motora.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 ½" x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 mm; Tubo de aço carbono treilado 2" x 5,54 mm schedule 80 (60,3 x 49,22 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm; pisantes fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, solda mig. 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.</p> <p>Comprimento: 520 mm; Altura: 1300 mm; Largura: 2150 mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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</p>	1 un

		<p>durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
03	ESQUI DUPLO – GALVANIZADO À	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	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

FOGO	<p>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 6,35 mm; 4,75 mm; 3 mm; pisantes fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, 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. Comprimento: 1194mm; Altura: 1393mm; Largura: 1422mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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</p>
-------------	---

		<p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
04	<p>MULTIEXERCITADOR 6 FUNÇÕES – GALVANIZADO À FOGO</p>	<p>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; ¾" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 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); chapas de aço carbono de no mínimo 9,53 mm; 6,35 mm; 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, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, solda mig, acabamento emborrachado, rolos em plástico injetado. Carga máxima de peso 5 kg por disco. Permite a utilização de 4 (quatro) 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 parabolit 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.</p> <p>Comprimento: 2693mm; Altura: 1818mm; Largura: 1020mm;</p> <p>Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em</p>	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p>	
--	--	--

		<p>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.</p> <p>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.</p>	
05	<p>ALONGADOR 3 ALTURAS – GALVANIZADO À FOGO Para três usuários</p>	<p>Alongamento dos membros superiores em três alturas pode ser utilizado por três usuários simultaneamente. Estimula o sistema nervoso central, alongamento e fortalecimento dos músculos.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,5 mm; ¾" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono trefilado 1" x 3,38 mm schedule 40 (33,4 x 26,64 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm. Utiliza eixos maciços, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo. Permite a utilização de 3 (três) 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.</p> <p>Diâmetro: 1750 mm; Altura: 2350 mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p>	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
 “Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
06	REMO INDIVIDUAL – GALVANIZADO À FOGO	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 e encosto 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,	1 un

		<p>pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, 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 parabolit 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.</p> <p>Comprimento: 1003mm; Altura: 930mm; Largura: 838mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com</p>	
--	--	---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
 “Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
07	PRESSÃO DE PERNAS DUPLO – GALVANIZADO À FOGO	<p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 1.1/2" x 2 mm; 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); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 4,75 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. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, 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 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. Comprimento: 1840mm; Altura: 1250mm; Largura: 428mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a</p>	1 un

	<p>norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente</p>
--	---



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
 “Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		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.	
08	CAVALGADA DUPLO GALVANIZADO À FOGO	<p>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. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, 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 parabolot 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.</p> <p>Comprimento: 1060mm; Altura: 1021mm; Largura: 1447mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no</p>	1 un

		<p>tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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 de 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.</p> <p>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.</p>	
09	<p>ROTAÇÃO DIAGONAL DUPLO GALVANIZADO À FOGO Para dois usuários</p>	<p>Movimento circular inclinada dos membros superiores. Fortalece os membros superiores e melhora a flexibilidade das articulações dos ombros.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; ¾" 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 6,35 mm; 3 mm. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, manípulos de baquelite, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo. 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 paraboló ou chumbador com flange. Adesivo de identificação do produto,</p>	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica. Comprimento: 950 mm; Altura: 1550 mm; Largura: 1150 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, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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. 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 Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, 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 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 da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó</p>	
--	---	--

		<p>epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
10	<p>ROTAÇÃO VERTICAL DUPLO GALVANIZADO À FOGO Para dois usuários</p>	<p>Movimento circular vertical dos membros superiores. Fortalece os membros superiores e melhora a flexibilidade das articulações dos ombros.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,5 mm; ¾" 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 6,35 mm; 3 mm. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, manípulos de baquelite, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo. 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 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.</p> <p>Comprimento: 495 mm; Altura: 1870 mm; Largura: 8 mm</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de</p>	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
--	--	--	--

11	PLACA ORIENTATIVA 2X1M GALVANIZADO À FOGO	<p>Placa com dicas de como utilizar de forma correta os aparelhos de academia, dicas para uma vida mais saudável e série de exercícios.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3.1/2” x 3 mm; 2” x 2 mm; 3/4” x 1,5 mm; chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm; chapa da placa 1000 x 2000 x 1,5 mm. Pintura a pó eletrostática poliéster, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, solda mig. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabolit ou chumbador com flange. Adesivo de identificação de todos os produtos e dicas de alongamento, músculos exercitados e funções dos aparelhos, dados do fabricante e cliente, contato para assistência técnica.</p> <p>Comprimento: 190 mm; Altura: 2027 mm; Largura: 2294 mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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,</p>	1 un
----	--	---	------

		<p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
12	<p>ALONGADOR 3 ALTURAS APE – GALVANIZADO À FOGO</p> 	<p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,5 mm; ¾" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 1" x 3,38 mm schedule 40 (33,4 x 26,64 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm. Utiliza eixos maciços, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, tampas em metal externas. Permite a utilização de 3 (três) 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 parabolit 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.</p> <p>Altura: 1790 mm; Comprimento: 1390 mm; Largura: 1560</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura</p>	1 un

	<p>utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Prova de registro ou inscrição junto ao CREA/CAU competente da empresa fabricante e do Engenheiro Mecânico responsável</p>
--	---

		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.	
13	BICEPS HIBRIDA – GALVANIZADO À FOGO 	<p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 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; chapa xadrez de no mínimo 3 mm. 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. Placa de identificação em metal com especificações da musculatura trabalhada, incluindo versão em braille e fonte ampliada, assentada em chapa própria, soldada ao eixo vertical.</p> <p>Altura: 1500 mm; Comprimento: 1410 mm; Largura: 1690 mm.</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras</p>	1 un

		<p>utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
14	<p>PUXADA ALTA HÍBRIDA – GALVANIZADO À FOGO</p> 	<p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 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; chapa xadrez de no mínimo 3 mm. 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. Placa de identificação em metal com especificações da musculatura trabalhada, incluindo versão em braille e fonte ampliada, assentada em chapa própria, soldada ao eixo vertical.</p> <p>Altura: 1670 mm; Comprimento: 1510 mm; Largura: 1515 mm</p> <p>Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em</p>	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p>	
--	--	--

		<p>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.</p> <p>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.</p>	
15	<p>SUPINO HÍBRIDA – GALVANIZADO À FOGO</p> 	<p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treifilado 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; chapa xadrez de no mínimo 3 mm. 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. Placa de identificação em metal com especificações da musculatura trabalhada, incluindo versão em braille e fonte ampliada, assentada em chapa própria, soldada ao eixo vertical.</p> <p>Altura: 1500 mm; Comprimento: 1410 mm; Largura: 1590 mm.</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Tração, conforme</p>	1 un

		<p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
16	<p>PLACA ORIENTATIVA 2X1 2"X1" – GALVANIZADO À FOGO</p> 	<p>Placa com dicas de como utilizar de forma correta os aparelhos de academia, dicas para uma vida mais saudável e série de exercícios.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 mm; chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; chapa da placa 1000 x 2000 x 1,5 mm. Pintura a pó eletrostática poliéster, tampas em metal externas, solda mig. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações</p>	1 un

	<p>climáticas. Fixação do aparelho ao solo através de chumbador parabolóide ou chumbador com flange. Adesivo de identificação de todos os produtos e dicas de alongamento, músculos exercitados e funções dos aparelhos, dados do fabricante e cliente, contato para assistência técnica. Altura: 2010 mm; Profundidade: 240 mm; Largura: 2345 mm.</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $R_{i0} = (0\% \text{ de área enferrujada})$, (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d_0 / t_0 = (\text{isento de bolhas})$ (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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 classificação de aderência com resultado de Y_0/X_0, que significa que não há</p>
--	--

		<p>nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
17	<p>REMO APE – GALVANIZADO À FOGO</p> 	<p>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; Metalão de no mínimo 30 x 50 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 9,53 mm; 4,75 mm; 3 mm; tampas em metal externas. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, 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. Adesivo de identificação do produto, músculos exercitados e dicas para uso e funções do aparelho, dados do fabricante e contato para assistência técnica.</p> <p>Altura: 960 mm; Comprimento: 880 mm; Largura: 1300 mm.</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de</p>	1 un

	<p>mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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,</p>
--	--

		que é obrigatório às certidões do CREA com relação a fabricação do produto.	
18	VOADOR PEITORAL COM VOADOR DORSAL APE – GALVANIZADO À FOGO 	<p>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; Metalão de no mínimo 30 x 50 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; tampas em metal externas. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, 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; Comprimento: 1300 mm; Largura: 1470 mm.</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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</p>	1 un

		<p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
--	--	---	--

Incumbe demonstrar que as especificações do bem a ser adquirido foram planejadas com vias de melhor atender ao interesse público, visando, sobretudo, o alcance de qualidade e eficiência ao mesmo tempo em que se busca suprir as necessidades administrativas. Portanto, tem-se que empresa vencedora na fase de lances, após ser declarada habilitada na fase de habilitação, deverá apresentar os seguintes documentos em nome da fabricante em até 24 horas para comprovação de qualidade e segurança, conforme as especificações de cada produto, em relação a matéria prima mediante a apresentação dos Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade (laudos técnicos emitidos por laboratórios acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025) sobre as partes que compõe cada item de acordo com a matéria prima utilizada: partes metálicas, pintura eletrostática a pó epóxi/poliéster, as demais NBRs, para a segurança da Academia:

4.1 DA MATÉRIA PRIMA (PARTES METÁLICAS):

4.1.1 – Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma **ABNT NBR 8095:2015** referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no **mínimo 4.600 (Quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.**

4.1.2 - 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.**

4.1.3 - Relatório de **Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento** conforme a norma **ASTM A370 ed. 20**, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio **apresentam força** após receber uma **carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf**, emitido por laboratório **acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.**

4.1.4 - 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.**

4.1.5 - 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 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.**

4.1.6 - Relatório de **Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi**, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média **mínima de 88,0**, em nome do fabricante conforme a norma **ABNT NBR 10443, ed. 2008** emitido pelo laboratório **acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.**

4.1.7 - 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**.

4.1.8 - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação do aço galvanizado, através - **ENSAIO DE PREECE (ABNT NBR 7400/2015)**, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada na fabricação, os **valores encontrados atingiram no mínimo 7 (imersões)**, conforme a norma **ABNT NBR 6323/2016 e ABNT NBR 7400/2015**, emitidos por laboratório **acreditado pelo CGCRE INMETRO** de acordo com **sistema de qualidade conforme ISO 9001**.

4.2 - DECLARAÇÃO (Apresentar dentro envelope habilitação)

A empresa licitante deverá fazer declaração de que possui todos relatórios e resultados mínimos solicitados, emitidos por laboratórios acreditado pelo INMETRO com acreditação do laboratório contendo todas as exigências conforme solicitado, em nome da fabricante, sob pena das sanções administrativas conforme art. 86 seguintes da lei de licitações

Estão alicerçadas, objetivamente, que todos os relatórios de Ensaio de Testes e o Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas da matéria prima da Academia e de todos os seus componentes são devidos pela comprovação da matéria prima a ser utilizada é de qualidade comprovada de alta durabilidade por ser instalados em áreas descobertas e expostos ao tempo, e pelas diversidades climáticas permitindo maior durabilidade de resistência e segurança para os usuário e ao solicitante

5 – ESPECIFICAÇÕES DOS BENS PLAYGROUND/PARQUE INFANTIL

ITEM	DESCRIÇÃO	ESPECIFICAÇÕES	QTD
01	PLAYGROUND/ PARQUE INFANTIL – 03 TORRES - MODELO TOBOGAN - Área necessária incluindo as medidas de segurança conforme norma da ABNT e INMETRO – 8x14 = 112m²	Playground / Parque Infantil colorido com torres, plataformas e componentes, estrutura principal com colunas de Madeira Plástica em formato quadrado cantos arredondados, com dimensões mínimas de 110 mm x 110 mm (lado x lado) e parede mínimo de 20 mm Revestida com acabamento pigmentado cor similar em itaúba, contendo os seguintes componentes abaixo relacionados com as medidas mínimas a seguir: 2 - Torres com colunas em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 3000 mm com plataformas confeccionadas com estrutura de cantoneira em L de no mínimo 50 x 40 mm com espessura mínima de 3,00 mm e tubo mínimo de 30 x 30 x 1,50 mm em aço galvanizado e assoalho contendo no mínimo 07 tábuas de no mínimo 136 x 32 mm x 100 mm em madeira plástica cor similar em itaúba, com acabamentos tipo saia de fechamento em todos os lados da plataforma, revestidos com no mínimo 04 tábuas de madeira plástica de no mínimo 100 x 32 mm x 830 mm (cada lado) para maior proteção aos usuários, medindo no mínimo 1050 mm x 1050 mm; altura da plataforma em relação ao nível do solo no mínimo 1200 mm (h 1,20). Telhado (Cobertura formato de pirâmide quadrangular)	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>dimensão mínima de 1250mm x 1250mm x 650mm em polietileno rotomoldado parede grossa, cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 – Torre com colunas em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 3000 mm com plataformas confeccionadas com estrutura de cantoneira em L de no mínimo 50 x 40 mm com espessura mínima de 3,00 mm e tubo no mínimo 30 x 30 x 1,50 mm em aço galvanizado e assoalho contendo no mínimo 07 tábuas de no mínimo 136 x 32 mm x 100 mm em madeira plástica cor similar em itaúba, com acabamentos tipo saia de fechamento em todos os lados da plataforma, revestidos com no mínimo 04 tábuas de madeira plástica de no mínimo 100 x 32 mm x 830 mm (cada lado) para maior proteção aos usuários, medindo no mínimo 1050 mm x 1050 mm; altura da plataforma em relação ao nível do solo no mínimo 1200 mm (h 1,20) sem cobertura, com acabamento topo de coluna em polietileno cor colorida. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Coqueiro decorativo com diâmetro de no mínimo 1300mm em polietileno com paredes reforçadas cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Tubo curvados em 90° com diâmetro mínimo interno de 750mm em polietileno rotomoldado com paredes reforçadas cor colorido com 2 Flanges medida externa mínima de 940 x 1020mm com furo central de no mínimo 750mm em polietileno rotomoldado com paredes reforçadas cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Passarela reta, com dimensão mínima de 2000 mm x 820mm de largura com assoalho de madeira plástica cor similar em itaúba; Guarda corpo estrutura tubular de aço galvanizado, com tubos horizontais diâmetro de no mínimo 1 polegada e parede no mínimo de 2,00 mm, barras verticais de diâmetro no mínimo 3/8 de polegada pintura eletrostática cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Escada com no mínimo 5 degraus com alto relevo antiderrapantes, com dimensões mínimas de 1200 mm de comprimento x 600 mm de largura em polietileno rotomoldado com paredes reforçadas dupla cor colorido; Corrimão (Guarda corpo) em aço tubular galvanizado e com pintura eletrostática a pó epóxi/poliéster com diâmetro de no mínimo 25,40mm e espessura mínima de 2,00 mm. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Escorregador reto com dimensões mínimas de 2400 mm x 540mm de largura, seção de deslizamento com largura mínima de 390mm em polietileno rotomoldado com parede reforçada dupla cor colorido. Portal de segurança em polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR</p>	
--	--	---	--

		<p>16071/2021).</p> <p>1 - Escorregador de tubo 2 Curvas com ângulo mínimo de 90°, diâmetro mínimo de 750mm de polietileno rotomoldado parede reforçada cor colorido; 1 Flange (Painel) medidas mínimas externa 940 x 1020mm com furo central de no mínimo 750mm em polietileno rotomoldado cor colorido; 1 Seção de saída (ponteira) com diâmetro mínimos interno de 750mm parede reforçada dupla de polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Rampa de tacos, dimensão mínima de 1750mm de comprimento X 790mm de largura, assoalho em madeira plástica cor similar em itaúba, estrutura de metal em aço galvanizado perfil tubular quadrado mínimo de 30mmx30mm e 2mm de espessura (H mínimo de 1,20). Pega mãos de segurança (par) em tubos de aço. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Rampa de escalada com dimensões mínimas de 1600mm x 690mm com no mínimo 8 degraus em polietileno rotomoldado com parede reforçada dupla cor colorido. Portal de segurança em polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Balanço de no mínimo 2 lugares fixado a torre, suspenso por correntes galvanizadas com rolamentos blindados de articulação para melhor desempenho, com dimensões mínimas de 2500 mm de comprimento; Estrutura em aço tubular com diâmetro mínimo de 2" x 2,00 mm; 2 Assentos com dimensões mínimas de 460mm x 225mm de polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor colorido com encaixe de fixação parafusados às correntes. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Fechamento jogo da velha com no mínimo 9 cilindros em polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor coloridos com desenhos internos em baixo relevo de X e O com diâmetro mínimo de 165mm x 210mm de altura; Haste superior e inferior em aço galvanizado pintura eletrostática com dimensão mínima de 820mm de comprimento. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>2 - Cercas guarda corpo dimensões mínimas de 870mm x 770mm em polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>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.</p>	
--	--	---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>Protetores plásticos com capas de segurança em todos os parafusos e porcas que fiquem expostos ao alcance das crianças.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p>	
--	--	--	--

		<p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação do aço galvanizado, através - ENSAIO DE PREECE (ABNT NBR 7400/2015), em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada na fabricação, os valores encontrados atingiram no mínimo 7 (imersões), conforme a norma ABNT NBR 6323/2016 e , ABNT NBR 7400/2015, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos à luz solar e umidade como chuva ou orvalho no uso real, com no mínimo 3.000 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13 “Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non-Metallic Materials”, 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero / Plástico Rotomoldado, esse ensaio consiste em obter, a partir do espectro de refletância da amostra, os parâmetros colorimétricos L*, a* e b* determinados pela utilização de um colorímetro, desta forma, as coordenadas de cores no sistema de eixos (adimensional) são: L* – é uma medida de luminosidade (claro/escuro). a* – coordenada do vermelho/verde, com “+a” indicando vermelho e “-a” indicando verde. b* – coordenada do amarelo/azul, com “+b” indicando amarelo e “-b” indicando azul, e que as diferenças de cor onde os resultados gráficos de (⊗E*) sejam menor ou inferior (-) a 10,00 após 3.000 (Três mil) horas de Envelhecimento Acelerado, que são importantes para avaliar relações visuais e numéricas, constando no relatório a amostra de gráfico de sistema de eixos coordenados das cores podem ser calculadas pela distância entre dois pontos no espaço tridimensional definido pelos parâmetros a*, b* e L* através da equação (1). $\otimes E = [\otimes L^2 + \otimes a^2 + \otimes b^2]^{1/2}$ (1) Em que: ⊗L é a diferença de luminosidade. ⊗a é a diferença entre vermelho/verde. ⊗b é a Δ diferença entre amarelo/azul, 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 Dimensional do Polímero / Plástico Rotomoldado, onde são realizadas no mínimo 5 medições de largura ao longo da cabeça e 5 medições ao longo do comprimento útil dos corpos de prova após 3000 horas de envelhecimento acelerado, onde os resultados obtidos foram comparados às medições realizadas nas mesmas regiões do molde utilizado para a estampagem dos corpos de prova Tipo IV (ASTM D638), onde o resultado de variação (%) seja inferior ou menor que 0,25, 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 ASTM D638:2014 “Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics”, referente a resistência das colunas de madeira plástica</p>	
--	--	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
 “Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>(polímero), onde o(s) CP(s) corpos de prova das amostras utilizadas com seção quadrada com cruzeta, apresentaram resistência de Tensão na Ruptura com média mínima de 9,00 (MPa) e resistência de Deformação na Ruptura com média mínima de 7,00 (%), em nome da fabricante do playground, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade e Resistência a Flexão conforme a norma ASTM D790:2017 “Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics”, referente a resistência das colunas de madeira plástica (polímero), onde o(s) CP(s) corpos de prova das amostras utilizadas com seção quadrada com cruzeta 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.</p> <p>Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.</p> <p>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.</p>	
02	PLAYGROUND/ PARQUE INFANTIL PCD 1 TORRE	<p>Playground / Parque Infantil colorido com torres, plataformas e componentes, estrutura principal com colunas de Madeira Plástica em formato quadrado cantos arredondados, com dimensões mínimas de 110 mm x 110 mm (lado x lado) e parede mínimo de 20 mm Revestida com acabamento pigmentado cor similar em itaúba, contendo os seguintes componentes abaixo relacionados com as medidas mínimas a seguir:</p> <p>1 - Torre com colunas em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 2800 mm com plataformas confeccionadas com estrutura de cantoneira em L de 50 x 40 mm com espessura mínima de 3,00 mm e tubo mínimo de 30 x 30 x 1,50 mm em aço galvanizado e assoalho contendo no mínimo 07 tábuas de no mínimo de 136 x 32 mm x 100 mm em madeira plástica cor</p>	1 un

	<p>similar itaúba, com acabamentos tipo saia de fechamento em todos os lados da plataforma, revestidos com no mínimo 04 tábuas de madeira plástica de no mínimo 100 x 32 mm x 830 mm (cada lado) para maior proteção aos usuários, medindo no mínimo 1050 mm x 1050 mm; altura do patamar em relação ao nível do solo no mínimo 800 mm (h 0,80). sem cobertura, com acabamento topo de coluna em polietileno cor colorida. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 – Plataforma Auxiliar com colunas em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 2800 mm com plataformas confeccionadas com estrutura de cantoneira em L de 50 x 40 mm com espessura mínima de 3,00 mm e tubo mínimo de 30 x 30 x 1,50 mm em aço galvanizado e assoalho contendo no mínimo 07 tábuas de no mínimo de 136 x 32 mm x 100 mm em madeira plástica cor similar itaúba, com acabamentos tipo saia de fechamento em todos os lados da plataforma, revestidos com no mínimo 04 tábuas de madeira plástica de no mínimo 100 x 32 mm x 830 mm (cada lado) para maior proteção aos usuários, medindo no mínimo 1050 mm x 1050 mm; Telhado (Cobertura formato de pirâmide quadrangular) dimensão mínima de 1250mm x 1250mm x 650mm em polietileno rotomoldado parede grossa cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>2 - Colunas Auxiliares em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 1500 mm de altura, cor similar em itaúba, com acabamento topo de coluna em polietileno cor colorida. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Coqueiro decorativo com diâmetro de no mínimo 1300mm em polietileno com paredes reforçadas cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021)</p> <p>1 - Tubo reto no mínimo 1600 mm com diâmetro mínimo interno de 750mm em polietileno rotomoldado com paredes reforçadas cor colorido; 2 Flange (Painel) medida externa no mínimo 940mm x 1020mm com furo central de no mínimo de 750mm em polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 – Escada de ferro tipo marinho, confeccionada em aço tubular diâmetro mínimo de 1.1/4", e dimensão mínima de 2000 mm de comprimento e largura mínima de 550 mm com no mínimo 4 degraus; pega mão confeccionado em aço tubular diâmetro mínimo de 1", galvanizado. Cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Escorregador reto com dimensões mínimas de 1600 mm x 540mm de largura, seção de deslizamento com largura mínima de 390mm em polietileno rotomoldado com parede reforçada dupla, cor colorido. Portal de</p>	
--	---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>segurança em polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 – Rampa Escalada com no mínimo 4 níveis, em rotomoldado para altura do patamar de 80 cm, cor colorida pigmentado (fabricado com polietileno);</p> <p>1 - Fechamento jogo da velha com no mínimo 9 cilindros em polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor coloridos com desenhos internos em baixo relevo de X e O com diâmetro mínimo de 165mm x 210mm de altura; Haste superior e inferior em aço galvanizado pintura eletrostática com dimensão mínima de 820mm de comprimento. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Cerca guarda corpo dimensões mínimas de 870mm x 770mm em polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras</p>	
--	--	---	--

	<p>utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed.2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação do aço galvanizado, através - ENSAIO DE PREECE (ABNT NBR 7400/2015), em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada na fabricação, os valores encontrados atingiram no mínimo 7 (imersões), conforme a norma ABNT NBR 6323/2016 e , ABNT NBR 7400/2015, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos à luz solar e umidade como chuva ou orvalho no uso real, com no mínimo 3.000 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13 “Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non-Metallic Materials”, 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero / Plástico Rotomoldado, esse ensaio consiste em obter, a partir do espectro de refletância da amostra, os parâmetros colorimétricos L*, a* e b* determinados pela utilização de um colorímetro, desta forma, as coordenadas de cores no sistema de eixos (adimensional) são: L* – é uma medida de luminosidade (claro/escuro). a* – coordenada do vermelho/verde, com “+a” indicando vermelho e “-a” indicando</p>
--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
“Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>verde. b* – coordenada do amarelo/azul, com “+b” indicando amarelo e “-b” indicando azul, e que as diferenças de cor onde os resultados gráficos de (⊗E*) sejam menor ou inferior (-) a 10,00 após 3.000 (Três mil) horas de Envelhecimento Acelerado, que são importantes para avaliar relações visuais e numéricas, constando no relatório a amostra de gráfico de sistema de eixos coordenados das cores podem ser calculadas pela distância entre dois pontos no espaço tridimensional definido pelos parâmetros a*, b* e L* através da equação (1). $\otimes E = [\otimes L^2 + \otimes a^2 + \otimes b^2]^{1/2}$ (1) Em que: $\otimes L$ é a diferença de luminosidade. $\otimes a$ é a diferença entre vermelho/verde. $\otimes b$ é a Δ diferença entre amarelo/azul, 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 Dimensional do Polímero / Plástico Rotomoldado, onde são realizadas no mínimo 5 medições de largura ao longo da cabeça e 5 medições ao longo do comprimento útil dos corpos de prova após 3000 horas de envelhecimento acelerado, onde os resultados obtidos foram comparados às medições realizadas nas mesmas regiões do molde utilizado para a estampagem dos corpos de prova Tipo IV (ASTM D638), onde o resultado de variação (%) seja inferior ou menor que 0,25, 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 ASTM D638:2014 “Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics”, referente a resistência das colunas de madeira plástica (polímero), onde o(s) CP(s) corpos de prova das amostras utilizadas com seção quadrada com cruzeta, apresentaram resistência de Tensão na Ruptura com média mínima de 9,00 (MPa) e resistência de Deformação na Ruptura com média mínima de 7,00 (%), em nome da fabricante do playground, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade e Resistência a Flexão conforme a norma ASTM D790:2017 “Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics”, referente a resistência das colunas de madeira plástica (polímero), onde o(s) CP(s) corpos de prova das amostras utilizadas com seção quadrada com cruzeta 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.</p> <p>Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.</p> <p>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</p>	
--	--	---	--

		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.	
03	GIRA-GIRA CARROSSEL 4 LUGARES, (MODELO ADAPTADO PARA 01 CADEIRANTE E 03 ACOMPANHANTES)	<p>Confeccionado com as seguintes especificações e dimensões mínimas a seguir: Confeccionado em tubo de aço carbono c/ medidas de 3" na chapa 13, 1 1/4 na chapa 13 e chapa 18. Assento em tubo 7/8 na chapa 18. Eixo em ferro trefilado 40mm c/ 02 rolamentos. Rampa basculante de 0,80 cm de largura x 0,50 cm de altura, o assoalho e a rampa basculante deverá ser revestido com chapa de aço xadrez antiderrapante galvanizada 14. Medida: 1,00mt (A) x 1,90mts (L) x 2,10mts (C). Tratamento de superfície anticorrosão e pintura eletrostática a pó em poliéster de alta resistência selada em estufa de alta temperatura. (Com Certificação da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p>	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação do aço galvanizado, através - ENSAIO DE PREECE (ABNT NBR 7400/2015), em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada na fabricação, os valores encontrados atingiram no mínimo 7 (imersões) , conforme a norma ABNT NBR 6323/2016 e , ABNT NBR 7400/2015, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.</p> <p>Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de</p>	
--	--	---	--

		<p>identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.</p> <p>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.</p>	
04	<p>BALANÇO 4 LUGARES, (MODELO ADAPTADO PARA 01 CADEIRANTE E NO MÍNIMO 03 ACOMPANHAN TES)</p>	<p>Confeccionado com as seguintes especificações e dimensões mínimas a seguir: Estrutura confeccionada em Tubo 2 pol. X 2,25 mm c/ 1,40mt. de largura x 1,80mt. De comprimento, base superior medindo 1,20mt x 1,70mt, com 4 luvas em tubo 2.5 polegadas, chapa 4,00 c/ 25 cm, para encaixe de 4 pés em tubo 2 chapa 2,25 com 2,25cm de altura, sendo 4 ferros maciços de 1/2 para sustentação da base ligados a parte inferior através de rolamentos blindados de articulação para melhor desempenho, com base em tubo 1.1/4 chapa 2,25, 0,95cm de largura x 1,60 mt de comprimento, tendo 1 rampa basculante de 0,80cm de largura x 0,50 de altura com trava de segurança, com cerca de segurança lateral em tubo 1 pol. X 1,20 mm chapa 18 de 0,60 cm de altura x 1,00 mt de comprimento e 4 assentos em metalão 20 x 40 chapa 18 com 0,45cm de comprimento x 0,40 cm de largura x 0,40 de altura, com 4 metalão no assento e 1 tubo de 1 pol. 1,20 no encosto, o assoalho e a rampa basculante deverá ser revestido em chapa de aço xadrez antiderrapante galvanizada 14. Medida: 2,30mts (A) x 2,00mts (L) x 2,50mts (C). Tratamento de superfície anticorrosão e pintura eletrostática a pó em poliéster de alta resistência selada em estufa de alta temperatura. (Com Certificação da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido</p>	1 un



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

		<p>- Corrosão por Exposição a Atmosfera Umida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de</p>	
--	--	--	--

	<p>Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.</p> <p>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.</p>
--	--

Incumbe demonstrar que as especificações do bem a ser adquirido foram planejadas com vias de melhor atender ao interesse público, visando, sobretudo, o alcance de qualidade e eficiência ao mesmo tempo em que se busca suprir as necessidades administrativas. Portanto, tem-se que empresa vencedora na fase de lances, após ser declarada habilitada na fase de habilitação, deverá apresentar os seguintes documentos em nome da fabricante em até 24 horas para comprovação



de qualidade e segurança, conforme as especificações de cada produto, em relação a matéria prima mediante a apresentação dos Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade (laudos técnicos emitidos por laboratórios acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025) sobre as partes que compõe cada item de acordo com a matéria prima utilizada: partes metálicas, pintura eletrostática a pó epóxi/poliéster, as demais NBRs e o Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas da ABNT 16071/2021, para a segurança do Playground:

5.1 DA MATÉRIA PRIMA (PARTES METÁLICAS):

5.1.1 – Relatório de **Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada**, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma **ABNT NBR 8095:2015** referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no **mínimo 4.600 (Quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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**.

5.1.2 - 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**.

5.1.3 - Relatório de **Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento** conforme a norma **ASTM A370 ed. 20**, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio **apresentam força** após receber uma **carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf**, emitido por laboratório **acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025**.

5.1.4 - 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**.

5.1.5 - 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 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.

5.16 - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.

5.1.7 - 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.

5.1.8 - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação do aço galvanizado, através - ENSAIO DE PREECE (ABNT NBR 7400/2015), em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada na fabricação, os valores encontrados atingiram no mínimo 7 (imersões), conforme a norma ABNT NBR 6323/2016 e ABNT NBR 7400/2015, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.

5.2 DA MATÉRIA PRIMA PLÁSTICO ROTOMOLDADO

5.2.1 - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos à luz solar e umidade como chuva ou orvalho no uso real, com no mínimo 3.000 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13 "Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non-Metallic Materials", 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.

5.3 DA SEGURANÇA DO PLAYGROUND:

5.3.1 - Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.

5.4 DECLARAÇÃO (Apresentar dentro envelope habilitação)

A empresa licitante deverá fazer declaração de que possui todos relatórios e resultados mínimos solicitados, emitidos por laboratórios acreditado pelo INMETRO com acreditação do laboratório contendo todas as exigências conforme solicitado, em nome da fabricante, sob pena das sanções administrativas conforme art. 86 seguintes da lei de licitações.

Estão alicerçadas, objetivamente, que todos os relatórios de Ensaio de Testes e o Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas da ABNT 16071/2021 da matéria prima do Playground e de todos os seus componentes são devidos pela comprovação da matéria prima a ser utilizada é de qualidade comprovada de alta durabilidade por ser instalados em áreas descobertas e expostos ao tempo, e pelas diversidades climáticas permitindo maior durabilidade de resistência e segurança para os usuário e ao solicitante.

6 – O VALOR ESTIMADO PARA CONTRATAÇÃO

O valor estimado para a aquisição dos produtos será apurado pelo Departamento de Compras.

7- DO FORNECIMENTO, DO PRAZO E LOCAL DOS SERVIÇOS.

A Contratada deverá entregar os equipamentos, objeto desta licitação, no prazo de até 30 (trinta) dias após recebimento de solicitação feita pela Secretaria de Esportes juntamente com a autorização de fornecimento assinada pela pessoa designada para tal.

8 – OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

A empresa se obriga a entregar os equipamentos de qualidade e de acordo com as especificações do termo de referencia, contendo na placa indicativa orientação sobre o uso dos aparelhos e a escrita (Academia ao Ar Livre Expo) e o Nome do Município de Jahu. Com rígido cumprimento de datas previamente estabelecidos pela Secretaria Municipal de Esportes, que encaminhara suas solicitações com AF autorizativo, com no mínimo, 7 dias de antecedência.

Os equipamentos deverão ser entregues totalmente montados e com todos os acessórios necessários para a sua instalação, bem como seu manual para tanto, ficando a encargo desta Prefeitura apenas a mão-de-obra para instalação e a execução da base de concreto. Os equipamentos deverão ser entregues com chumbadores para serem afixados no concreto. Os equipamentos deverão seguir os padrões da Secretaria de Esportes, Lazer e Juventude do Governo do Estado de São Paulo.

Correrão por conta da CONTRATADA todas as despesas de seguros, transporte e tributos em decorrência do fornecimento dos equipamentos.

Organizar-se técnica e administrativamente de modo a cumprir com eficiência as obrigações assumidas.

Não será permitido ao pessoal da contratada o acesso à área do edifício que não aquelas relacionadas ao seu trabalho.

Comunicar à unidade requisitante, de imediato, eventuais motivos que impossibilitem o cumprimento das obrigações constantes neste edital.

Entregar os equipamentos solicitados nos locais determinados pelos representantes da Administração do Contratante, no prazo máximo determinado.

Reparar, corrigir ou substituir os equipamentos em que verificarem que não estão de acordo com as especificações.

Responder integralmente por perda e danos que vier a causar ao contratante ou a terceiros em razão de ação ou omissão dolosa ou culposa, sua ou dos propositos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeito.

Acatar as exigências dos poderes públicos e pagar, as suas expensas as multas que lhe sejam impostas pelas autoridades.

9 – OBRIGAÇÕES DO MUNICÍPIO

A Prefeitura Municipal de Jahu, através da Secretaria Municipal de Esportes fará o acompanhamento, bem como a fiscalização dos equipamentos entregues, verificando a qualidade, e o cumprimento do edital, verificando se todos os produtos estão dentro das condições de serem instalados.

Rejeitar no todo ou em parte os equipamentos entregues fora das especificações do edital.

Efetuar o pagamento a empresa vencedora no prazo estipulado neste edital.

10 – DA FORMA DE PAGAMENTO

O pagamento ocorrerá até 30 dias após entrega dos equipamentos, nota fiscal e o atestado de recebimento assinado pelo gestor e pelo fiscal do contrato.

11 – DAS SANÇÕES

O artigo 7º da Lei 10.520/02 determina que a multa deve estar prevista no Edital, e para tanto deve ser definida no Termo de Referência, segue:

Advertência por escrito;

Multa de 5% (cinco por cento) do valor do CONTRATO;

Pelo atraso injustificado na entrega dos serviços objeto da licitação .

Até 30 (trinta) dias, multa moratória de 1% (um por cento) sobre o valor do contrato, por dia de atraso;

Superior a 30 (trinta) dias, multa de 2% (dois por cento) sobre o valor do contrato, por dia de atraso;

Rescisão contratual, penalizando o infrator com multa de 10% (dez por cento) do valor do CONTRATO, qualquer que seja a causa e a época da rescisão.

Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento ao infrator que incidir no item c desta cláusula, licitar com a Municipalidade local, por prazo não superior a 02 (dois) anos;



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

Ficará impedida de licitar e contratar com esta Administração Pública, pelo prazo até 05 (cinco) anos, ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, a pessoa que praticar quaisquer atos previstos no artigo 7º da Lei Federal nº10.520 de 17 de julho de 2002.

As multas pecuniárias deverão ser colocadas à disposição do órgão licitante, no prazo de 48 (quarenta e oito) horas contadas da data da ciência, por parte da empresa DETENTORA DA ATA, sob pena de inscrição como dívida ativa e execução judicial.

Ficará sujeito ainda, as sanções previstas nos artigos 86 a 88 da Lei 8.666/93. A aplicação das penalidades descritas nos itens anteriores, deste Capítulo ficará sob-responsabilidade do Administrador Público, podendo aplicar a pena que entender cabível, considerando a gravidade da infração, não havendo necessidade de exaurir as penalidades mais leves para aplicar as mais graves.

As penalidades serão aplicadas mediante procedimento administrativo que assegurará o contraditório e ampla defesa.

12 – DAS EXIGENCIAS DE HABILITAÇÃO

Para qualificação técnica:

- I. Prova de Registro no Conselho Regional de Engenharia e Agronomia (CREA) ou Arquitetura (CAU), da empresa licitante e de no mínimo 01 (um) responsável técnico engenheiro mecânico ou profissional que possa exercer tal responsabilidade técnico engenheiro mecânico ou profissional que possa exercer tal responsabilidade técnica.
- II. Comprovação do vínculo empregatício do profissional acima, que deverá ser mediante cópia do contrato social, registro na carteira profissional, ficha de empregado ou contrato de trabalho, sendo possível a contratação de profissional autônomo que preencha os requisitos e se responsabilize tecnicamente pela execução dos serviços, nos termos da Sumula nº 25 do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.

A empresa vencedora deverá apresentar:

- I. Laudo de ensaio, em nome da fabricante, conforme especificações neste termo;
- II. Proposta de preços readequada com valores unitários de cada produto do lote que sagrar-se vencedora, bem como suas respectivas marcas.

13 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

O Município de Jahu se reserva ao direito de inspecionar os equipamentos entregues quanto a sua qualidade e o cumprimento do serviço previamente estabelecido.

GESTOR DO CONTRATO:

Nome: Carlos Donisete de Oliveira

Cargo: Secretário

CPF: 131.079.868-01

Email: karate.oliveira@gmail.com

Telefone: 3624-7004



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
“Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO:

Nome: Maurílio Martins Caparica

Cargo: Supervisor

CPF: 19.440.846-2

Email: casadepedracafe@gmail.com

Telefone: 3624-7004

Jahu, 24 de Julho de 2023.

SGT. CARLOS D. DE OLIVEIRA
Secretário de Esportes

MAURILIO MARTINS CAPARICA
Supervisor

Anexo II





MODELO DE DECLARAÇÕES

AO
MUNICÍPIO DE JAHU

PROCESSO Nº 0300003894/2023-PG-3
PREGÃO ELETRÔNICO Nº XX/2023
OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE
ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND.

(Razão Social da Empresa), estabelecida na (endereço completo), inscrita no CNPJ sob nº (nº do CNPJ), neste ato representada pelo seu (representante/sócio/procurador), no uso de suas atribuições legais, vem **DECLARAR**, para fins de participação no processo licitatório em pauta, sob as penas da Lei:

a) **Que inexistente qualquer fato superveniente impeditivo de habilitação** na forma do § 2º do Artigo 32 da Lei Nº 8.666/93;

b) **Que nos termos do inciso V do artigo 27 da Lei Federal nº 8.666**, de 21 de junho de 1993 e alterações, a empresa encontra-se em situação regular perante o Ministério do Trabalho, e que não possui, em seu quadro de pessoal, nem utilizará na prestação dos serviços relativos ao objeto desta Licitação, empregado(s) com idade inferior a 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, e de 16 (dezesesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, nos **termos do inciso XXXIII do art. 7º, da Constituição Federal de 1988**;

c) **Que se sujeita às condições do presente Edital**, bem como às Leis Federais nº 8.666/93 e 10.520/02 que regem a presente licitação;

d) **Que observa as normas relativas à saúde e segurança no Trabalho**, para os fins estabelecidos pelo parágrafo único do artigo 117 da Constituição do Estado de São Paulo;

e) **Para o caso de empresas em recuperação judicial**: que está ciente de que no momento da assinatura do contrato deverá apresentar cópia do ato de nomeação do administrador-judicial ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda, declaração, relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que o plano de recuperação judicial está sendo cumprido;

f) **Para o caso de empresas em recuperação extrajudicial**: que está ciente de que no momento da assinatura do contrato deverá apresentar comprovação documental de que as obrigações do plano de recuperação extrajudicial estão sendo cumpridas;

g) **Para microempresas ou empresas de pequeno porte**: que a empresa não possui qualquer dos impedimentos previstos nos §§ 4º e seguintes



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
“Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

todos do artigo 3º da Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006 e alterações, cujos termos conheço na íntegra; e que preenche os requisitos de habilitação previstos no item próprio do respectivo edital, exceto no que diz respeito aos requisitos de regularidade fiscal e trabalhista, os quais poderão ser comprovados no prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogáveis por igual período – a critério único dessa Administração, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e apresentação de eventuais certidões negativas, ou positivas com efeito de negativas.

Por ser verdade assina o presente.

(Cidade) ____ de _____ de ____.

Razão Social da Empresa

Nome do responsável/procurador

Cargo do responsável/procurador

Nº do documento de identidade



ANEXO III
DADOS DO REPRESENTANTE LEGAL PARA ASSINATURA DO CONTRATO

PROCESSO Nº 0300003894/2023-PG-3
PREGÃO ELETRÔNICO Nº XX/2023
OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE
ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND.

Caso a empresa venha sagrar-se vencedora do certame, seguem os dados do representante legal para assinatura do Contrato:

Nome completo: _____
Cargo: _____
CPF: _____ RG: _____
Data de Nascimento: ____/____/_____
Endereço residencial completo: _____
E-mail institucional: _____
E-mail pessoal: _____
Telefone(s): _____

OBSERVAÇÃO: Caso este representante não for sócio/proprietário da empresa, deverá ser anexado a esta declaração a procuração onde esteja expressa a capacidade/competência do outorgante para constituir o mandatário.

Local e data.

Nome, cargo e assinatura
Nº do RG e do CPF



ANEXO IV
MINUTA CONTRATUAL

AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND.

O **MUNICÍPIO DE JAHU**, pessoa jurídica de direito público, com endereço na Rua Paissandu nº 444, nesta cidade de Jahu/SP, CEP 17.201-900, inscrito no CNPJ/MF sob nº 46.195.079/0001-54, doravante denominado "MUNICÍPIO", neste ato representado pela SECRETÁRIA DE ECONOMIA E FINANÇAS, **Sra. TELMA RENATA MARQUES DE FREITAS DUARTE**, inscrita no CPF sob nº 272.132.098-09, e pelo SECRETÁRIA DE ESPORTES, **Sr. CARLOS DONISETE DE OLIVEIRA**, inscrita no CPF sob nº 131.079.868-01, e por força da Lei Federal nº 8.666 de 21 de junho de 1993 Lei Federal n.º 10.520, de 17 de julho de 2002, Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006 alterada pela Lei Complementar nº 147 de 07 de Agosto de 2014, Decretos Municipais nº 5.205 de 24 de novembro de 2004 alterado pelo Decreto nº 5247 de 29 de março de 2005 e Decreto Federal nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, regulamentado pelo Decreto Municipal nº 7.762, de 06 de agosto de 2020, em face da classificação das propostas apresentadas no **Pregão Eletrônico nº XX/2023**, Processo nº **0300003894/2023-PG-3**, homologado em **XX** de **XXXXX** de 2023 e publicado na Imprensa do Estado de São Paulo em **XX** de **XXXXX** de 2023, resolve **CONTRATAR**, a empresa **XXXXX**, estabelecida na Rua **XXXX**, nº **XXX** – Bairro: **XXX** – Cidade: **XXX – XX**, CEP nº **XXXX**, inscrita no CNPJ sob nº **XXXX**, I.E. nº **XXXX**, neste ato representada por seu procurador, o Senhor **XXXX**, portador do RG nº **XXX** e do CPF nº **XXX**.

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1 - AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND, de acordo com as especificações constantes neste Edital e no Termo de Referência (Anexo I).

1.2 – Fica estabelecida a forma indireta, sob o regime de empreitada por menor preço global.

LOTE XX - xxxxxxxxxx

Item	Descrição	Apres.	Quant.	Valor unitário	Valor total
X	XXXXXXXXXXXX	XX	XXX	R\$ XX	R\$ XX
X	XXXXXXXXXXXX	XX	XXX	R\$ XX	R\$ XX

CLÁUSULA SEGUNDA – DA ENTREGA DOS PRODUTOS

2.1 – A CONTRATADA deverá entregar os equipamentos em até 30 (dias) dias após o recebimento de solicitação feita pela Secretaria de Esportes juntamente com a autorização de fornecimento assinada pela pessoa designada para tal.

2.2 - Os equipamentos deverão ser entregues totalmente montados e com todos os acessórios necessários para sua instalação, bem como seu manual para tanto, ficando a encargo desta Prefeitura apenas a mão-de-obra para a instalação e a execução da base de concreto.

2.3 - Os equipamentos deverão ser entregues com chumbadores para serem afixados no concreto.

2.4 - A entrega dos produtos deverá ser em embalagens que mantenham a



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

integridade física dos mesmos.

2.5 - Os equipamentos deverão seguir os padrões da Secretaria de Esporte, Lazer e Juventude do Governo do Estado de São Paulo.

2.6 - A CONTRATADA deverá entregar o objeto em conformidade com o termo de referência e com os padrões e normas aplicadas à espécie, responsabilizando-se integralmente pela qualidade do mesmo.

2.7 - O MUNICÍPIO DE JAHU se reserva no direito de recusar objeto que não esteja dentro das normas e dos padrões exigidos e aplicados ao mesmo, respondendo a CONTRATADA, integralmente, pelo custo de suas substituições, tantas vezes quantas necessárias forem e apontarem a fiscalização do MUNICÍPIO.

2.8 - A CONTRATADA se responsabiliza, também, por todos os custos, diretos e indiretos, incidentes e apurados na hipótese da incidência do previsto no parágrafo anterior deste Contrato.

2.9 - Será emitido pela Secretaria requisitante na entrega do material, Atestado de Recebimento, pelo responsável determinado para a fiscalização do Contrato, se atendido as determinações deste Edital e seus anexos.

2.10 – Constatadas irregularidades no objeto, a Secretaria requisitante, sem prejuízo das penalidades cabíveis poderá rejeitá-lo no todo ou em parte se não corresponder às especificações do Anexo, determinando sua substituição, mantido o preço inicialmente contratado, sem a adição de qualquer ônus à municipalidade.

2.11 - O recebimento provisório ou definitivo não exime o fornecedor de sua responsabilidade, na forma da Lei, pela qualidade dos produtos entregues.

2.12 – O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade civil, nem a ética profissional pela perfeita execução do contrato, dentro dos limites estabelecidos pela lei e por este instrumento.

CLÁUSULA TERCEIRA – SANÇÕES PARA O CASO DE INADIMPLÊNCIA

3.1 - A CONTRATADA ficará impedida de licitar e contratar com a Administração direta e indireta do Município de Jahu, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, a pessoa física ou jurídica, que praticar quaisquer atos previstos no artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/2002, sem prejuízo da responsabilidade civil ou criminal, quando couber.

3.2 - A sanção de que trata o subitem anterior poderá ser aplicada juntamente com as multas previstas nos artigos 86 a 88 da lei Federal nº 8.666/1993, garantindo, sempre, o exercício de prévia e ampla defesa, e observadas as seguintes condições:

3.2.1 - O não cumprimento das obrigações contratuais implicará na retenção dos valores devidos à CONTRATADA, sem prejuízo de outras sanções previstas no Edital e neste CONTRATO, conforme abaixo:

3.2.1.1 - Advertência por escrito.

3.2.1.2 - Multa de 5% (cinco por cento) do valor do Contrato.

3.2.1.3 - Pelo atraso injustificado no fornecimento do produto objeto desta licitação:

3.2.1.3.1 - Até 30 (trinta) dias, multa moratória de 0,5% (cinco décimos por cento) sobre o valor do Contrato, por dia de atraso.

3.2.1.3.2 - Superior a 30 (trinta) dias, multa moratória de 2% (dois por cento) sobre o valor do contrato, por dia de atraso.

3.2.2 - Rescisão do CONTRATO, com multa de 10% (dez por cento) do valor do CONTRATO, qualquer que seja a causa e a época da rescisão.

3.2.3 - Suspensão temporária de participação em licitação por até 05 (cinco) anos.

3.2.4 - Impedimento de contratar com a Administração Pública, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, pela prática de quaisquer dos atos previstos no artigo 7º da Lei Federal n.º 10.520, de 17 de julho de 2002.



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

3.3 - A aplicação das sanções previstas neste instrumento obedecerá ao disposto na Circular SEF nº 01, de 29 de dezembro de 2015.

CLÁUSULA QUARTA – DO PRAZO DE VALIDADE DO CONTRATO

4.1 - O prazo de vigência do Contrato é de 12 (doze) meses, contados a partir da assinatura do contrato.

CLÁUSULA QUINTA – DA LICITAÇÃO

5.1 - Para a contratação do fornecimento objeto deste instrumento, foi realizada licitação na modalidade de Pregão Eletrônico sob o nº **XX/2023**, cujos atos encontram-se no Processo nº 0300003894/2023-PG-3.

5.2 – Fica vinculado o presente instrumento ao edital de licitação, bem como à proposta do licitante vencedor, conforme previsto no art. 55, inciso XI da Lei nº 8.666/93:

5.2.1 - Edital de licitação do Pregão Eletrônico nº **XX/2023**.

5.2.2 - Termo de Referência (Anexo I) e demais anexos do edital de licitação do Pregão Eletrônico nº **XX/2023**.

5.2.3 - A proposta apresentada do Pregão Eletrônico nº **XX/2023**.

CLÁUSULA SEXTA – DA FISCALIZAÇÃO DO FORNECIMENTO

6.1 - O MUNICÍPIO, por meio dos órgãos interessados, efetuarão a fiscalização da contratação e fornecimento a qualquer instante, solicitando à CONTRATADA, sempre que entender conveniente, informações do seu andamento, devendo esta prestar os esclarecimentos solicitados, bem como comunicar ao MUNICÍPIO quaisquer fatos ou anormalidades que porventura possam prejudicar o bom cumprimento do presente termo.

6.2 - A ação ou omissão total ou parcial dos órgãos encarregados da fiscalização não eximirá a CONTRATADA de total responsabilidade de executar o objeto, de acordo com as condições estabelecidas no presente Termo.

6.3 - O Gestor do Contrato será o **SARGENTO CARLOS DONISETE DE OLIVEIRA**, Secretário de Esportes, portador do CPF nº 131.079.868-01, e-mail: karate.oliveira@gmail.com, telefone 14-3624-7004.

6.4 – O Fiscal do Contrato será o servidor **MAURÍLIO MARTINS CAPARICA**, Diretor, portador do CPF nº 19.440.846-2, e-mail: casadepedracafe@gmail.com, telefone 14-3624-7004.

CLÁUSULA SÉTIMA – DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO E DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

7.1 - O pagamento ocorrerá em até 30 (trinta) dias após o recebimento, inspeção e atestado do objeto licitado, mediante apresentação da respectiva Nota Fiscal, devidamente assinada pelo responsável pelo recebimento, devendo a licitante vencedora observar o que dispõe a CAT 162/2008, da Secretaria da Fazenda, a respeito da Nota Fiscal Eletrônica, sob pena de não recebimento. Deverá conter as descrições de acordo com o Anexo I do presente Edital, número da licitação, bem como a modalidade, o número do Empenho ou da Autorização de Fornecimento, os números dos produtos correspondentes as entregas. O pagamento será efetuado através de depósito em conta bancária indicada pelo fornecedor, observado o disposto no art. 5º e no inciso II do § 4º do art. 40 da Lei nº 8.666/93, se couber. Os dados bancários devem obrigatoriamente estar presentes na nota fiscal.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

7.2 – Na contagem do prazo de pagamento, serão considerados dias corridos.

7.3 – Caso ocorra qualquer irregularidade na Nota Fiscal, será imediatamente solicitada a CONTRATADA, carta de correção, quando couber, ou ainda pertinente regularização, que deverá ser encaminhada a este Município, no prazo de 03 (três) dias úteis.

7.4 – Em caso de irregularidades na emissão de documentos fiscais, o prazo de pagamento será contado a partir de sua reapresentação.

7.5 – O MUNICÍPIO DE JAHU não aceita Boletos Bancários como forma de cobrança de aquisições prestadas a esta Administração Municipal.

7.6 - Os recursos necessários para fazer frente às despesas da referida contratação, onerarão a seguinte dotação para o ano de 2023:

Ficha	Classificações Orçamentárias	Apl.	Fonte
925	02.32.01-27.812.0007-1005/4490.5299	800.0031	2

7.7 - O cronograma de desembolso máximo estimado para o ano de 2023 é o previsto no edital.

7.8 - O valor do presente contrato é de R\$ _____ (valor por extenso).

7.9 - Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pelo Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula: $EM = I \times N \times VP$, sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$I = (TX) \ I = (6/100) \ 365 \ I = 0,00016438 \ TX = \text{Percentual da taxa anual} = 6\%$

CLÁUSULA OITAVA – DA ATUALIZAÇÃO E CONTROLE DOS PREÇOS

8.1 - Os preços praticados permanecerão fixos e irrealizáveis durante a vigência do contrato.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

9.1 - Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações constantes no Edital e seus anexos.

9.2 - Entregar o objeto solicitado nos prazos e locais determinados pelos representantes da Administração do Contratante.

9.3 - Comunicar a Secretaria requisitante, de imediato, eventuais motivos que impossibilitem o cumprimento das obrigações.

9.4 - Reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, as partes dos materiais em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes dos materiais empregados.

9.5 - Responsabilizar-se por vícios danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código do Consumidor (Lei 8.078 de 1990).

9.6 - Obter todas as licenças, autorizações e franquias necessárias ao fornecimento dos objetos registrados e pagar emolumentos prescritos em Lei.

9.7 - Manter, na direção do fornecimento representante ou preposto capacitado e idôneo que a represente, integralmente, em todos os seus atos.

9.8 - Responder pelas despesas relativas a encargos trabalhistas, seguro de acidentes, impostos, contribuições previdenciárias e quaisquer outras que forem devidas.



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
“Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

9.9 - Responder integralmente por perdas e danos que vier a causar ao CONTRATANTE ou a terceiros em razão de ação ou omissão dolosa ou culposa, sua ou dos seus prepostos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeita.

9.10 - Acatar as exigências dos poderes públicos e pagar, às suas expensas, as multas que lhe sejam impostas pelas autoridades.

9.11 - Não será permitido ao pessoal da CONTRATADA o acesso à área do edifício que não aquelas relacionadas ao seu trabalho.

9.12 - Organizar-se técnica e administrativamente de modo a cumprir com eficiência as obrigações assumidas.

9.13 - Não serão aceitos, em nenhuma hipótese, os produtos que não atendam as especificações contidas no Termo de Referência.

9.14 - Manter, durante toda a execução do contrato em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

9.15 - Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessárias, no montante de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato ou outro instrumento hábil derivado do Contrato, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes, que poderão reduzir o limite indicado, de acordo com o § 1º do artigo 65 da Lei Federal 8.666/93.

9.16 - GARANTIR A QUALIDADE DO MATERIAL, PELO PERÍODO DE VALIDADE, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, A CONTAR DA DATA DA ENTREGA, RESSALVADOS OS CASOS EM QUE PRAZO MAIOR OU MENOR SEJA ESTABELECIDO POR LEI OU PELO PRÓPRIO CONTRATADO.

CLÁUSULA DÉCIMA – DAS OBRIGAÇÕES DO MUNICÍPIO

10.1 - Comunicar a empresa vencedora toda e qualquer ocorrência relacionada com a presente aquisição.

10.2 - Efetuar os pagamentos devidos, na forma e condições ora estipuladas.

10.3 – Inspeccionar os produtos quando da entrega, podendo recusá-las ou solicitar sua substituição.

10.4 – Rejeitar, no todo ou em parte, os equipamentos entregues fora das especificações do edital.

10.5 – Elaborar Instrumento Contratual, Expedir Autorização de Fornecimento e Nota de Empenho.

10.6 – Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações do fornecedor, através de Comissão/Fiscal (servidor devidamente designado).

10.7 – A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Fornecedor com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Fornecedor, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA RESCISÃO CONTRATUAL

11.1 – O Contrato poderá ser rescindido, na forma, com as consequências e pelos motivos previstos nos artigos 77 a 80 e 86 a 88, da Lei Federal nº 8.666/93.

11.2 – A Contratada reconhece deste já os direitos do MUNICÍPIO DE JAHU nos casos de rescisão administrativa, prevista no artigo 79 da lei Federal nº 8666/1993.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – CONDIÇÕES GERAIS

12.1 - Correrão por conta e risco da CONTRATADA todas as despesas e encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução do contrato, de acordo com artigo nº 71 da Lei 8.666/93.

12.2 - O presente Termo de Compromisso e/ou Contrato reger-se-á nos termos da Lei Federal nº 8.666/93, Lei Federal nº 10.520/02 e Decretos Municipais nº 5205/04 e nº 5247/05, sendo recebido e aceito pela CONTRATADA todos os direitos inerentes ao Município para a rescisão administrativa prevista no artigo 78, do estatuto federal (Lei 8.666/93).

12.3 - O MUNICÍPIO se reserva ao direito de inspecionar o objeto, podendo recusá-lo ou solicitar sua substituição.

12.4 - Não poderá a CONTRATADA ceder ou transferir este contrato, no todo ou em parte, sem expressa anuência do Município.

12.5 - O fornecimento deverá ser efetuado mediante expedição, pelo MUNICÍPIO, de "AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO", que constará todas as especificações necessárias.

12.6 - A critério do Município a Autorização de Fornecimento e ou Nota de Empenho poderá ser enviada à CONTRATADA, via e-mail, nos dias úteis, dentro do horário de expediente.

12.7 - O MUNICÍPIO não se responsabilizará pela entrega de produto, sem a respectiva Autorização de Fornecimento.

12.8 – O presente instrumento, inclusive os casos omissos, regulam-se pela Lei de Licitações e Contratos administrativos (Lei Federal nº 8.666/1993).

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DO FORO

13.1 – Elegem as partes, com renúncia dos demais, por mais privilegiados que sejam, o foro da Comarca de Jahu–SP, como o competente para dirimir as questões suscitadas da interpretação deste instrumento, do Edital ou da Proposta da CONTRATADA.

Jahu, _____ de _____ de 2023.

Pela **CONTRATANTE**:

TELMA RENATA MARQUES DE FREITAS DUARTE
SECRETÁRIA DE ECONOMIA E FINANÇAS

CARLOS DONISETTE DE OLIVEIRA
SECRETÁRIO DE ESPORTES

Pela **CONTRATADA**:

EMPRESA



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO
MUNICÍPIO DE JAHU

Contratante: MUNICÍPIO DE JAHU.

Contratada: XXXXXXXXXXXX

Contrato nº (de origem): XXXXXXXXXXXX

OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE ACADEMIA AO AR LIVRE.

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;

b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraído cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;

c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;

d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do "Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP", nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme "Declaração(ões) de Atualização Cadastral" anexa (s);

e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;

b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

Jahu, _____ de _____ de 2023.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: JORGE IVAN CASSARO
Cargo: PREFEITO MUNICIPAL
CPF: 827.855.118-91

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:

Nome: TELMA RENATA MARQUES DE FREITAS DUARTE
Cargo: SECRETÁRIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
CPF: 272.132.098-09
Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo CONTRATANTE:

Nome: TELMA RENATA MARQUES DE FREITAS DUARTE
Cargo: SECRETÁRIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
CPF: 272.132.098-09
Assinatura: _____

Nome: CARLOS DONISETE DE OLIVEIRA

Cargo: SECRETÁRIO DE ESPORTES

CPF: 131.079.868-01

Assinatura: _____

Pela CONTRATADA:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: TELMA RENATA MARQUES DE FREITAS DUARTE

Cargo: SECRETÁRIA DE ECONOMIA E FINANÇAS

CPF: 272.132.098-09

Assinatura: _____

GESTOR(ES) DO CONTRATO:

Nome: CARLOS DONISETE DE OLIVEIRA

Cargo: SECRETÁRIO DE ESPORTES

CPF: 131.079.868-01

Assinatura: _____

DEMAIS RESPONSÁVEIS:

Tipo de ato sob sua responsabilidade: _____

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

**CONTRATO OU ATOS JURIDICOS ANÁLOGO
CADASTRO DO RESPONSÁVEL**

Contratante: MUNICÍPIO DE JAHU.

Contratada: XXXXXXXXXXXX

Contrato nº (de origem): XXXXXXXXXXXX

**OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE
ACADEMIA AO AR LIVRE.**

**CADASTRO DO RESPONSÁVEL QUE ASSINOU CONTRATO OU ATO JURÍDICO
ANÁLOGO E OU TERMO ADITIVO, MODIFICATIVO OU COMPLEMENTAR.**

Nome:	TELMA RENATA MARQUES DE FREITAS DUARTE
Cargo:	SECRETÁRIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
CPF:	272.132.098-09
Período de gestão:	Início em 30/03/2023

Nome:	CARLOS DONISETE DE OLIVEIRA
Cargo:	SECRETÁRIO DE ESPORTES
CPF:	131.079.868-01
Período de gestão:	Início em xx/xx/2021

As informações pessoais dos responsáveis estão cadastradas no módulo eletrônico do Cadastro TCESP, conforme previsto no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme "Declaração de Atualização Cadastral" ora anexada (s).



ANEXO V
TERMO DE RESPONSABILIDADE DO
GESTOR/FISCAL DO CONTRATO

PROCESSO Nº 0300003894/2023-PG-3

PREGÃO ELETRÔNICO Nº XX/2023

OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND.

Declaro ter amplo conhecimento dos termos e condições contratuais, expedida a cada Autorização de Fornecimento, bem como das obrigações da Administração Pública e do contrato.

Declaro ter recebido nesta oportunidade uma cópia do contrato, do edital da licitação e seus anexos, e da proposta vencedora da licitação, termo de referência e/ou projeto básico, cópia do convênio, contrato de locação, documentos pertinentes, enfim, cópia do instrumento contratual pactuado.

Declaro que as obrigações assumidas como Gestor/Fiscal do presente não conflitam com minhas responsabilidades funcionais.

Declaro ter pleno conhecimento da minha competência e atuação como Gestor/Fiscal do presente contrato, nos termos do artigo 67 da Lei 8.666/93, me comprometendo a representar a autoridade competente o descumprimento de qualquer cláusula contratual, para as providências necessárias.

Declaro conhecer amplamente os termos e condições pactuadas, identificando as obrigações da Administração Pública e da entidade com quem será contratada.

Declaro ter pleno conhecimento de que a não comunicação de qualquer descumprimento ou irregularidade no presente contrato, à Administração, poderá ensejar responsabilização civil, administrativa e criminal a ser apurada através de instauração de processo administrativo.

Como Gestor estou ciente:

1 – O Gestor deverá possuir autonomia, independência Fiscalizatória e condições saudáveis para a realização da Fiscalização.

2 – Dependendo do tipo de contrato a ser pactuado, recomenda-se que o Gestor se reúna com o representante da empresa contratada com a finalidade de definir e estabelecer as estratégias da execução do objeto, bem como traçar metas de controle, Fiscalização e acompanhamento do contrato. A figura do representante da empresa contratada também deverá ser de conhecimento do Gestor, uma vez que, ao conhecer o representante da contratada os termos afins do instrumento contratual podem ser discutidos com maior precisão e interesse para ambas as partes.

3 – O Gestor deverá exigir da contratada o fiel cumprimento de todas as condições contratuais assumidas, constantes das cláusulas e demais condições do Edital de Licitação e seus anexos, planilhas, cronogramas, convênios, plano de trabalho, contratos celebrados, etc.

4 – O local e as condições para que o objeto da avença seja desempenhado também deverão ser fiscalizados. Nos casos de obras e/ou serviços isso poderá representar a pontualidade ou o atraso do objeto contratado. Nas Entidades, se o descrito no plano de trabalho está sendo cumprido pela entidade.

5 – A exigência do cumprimento do contrato pelo Gestor deverá ser sempre formalizada por escrito e com protocolo, para comprovar sua atuação e também caso haja necessidade, instruir eventual processo sancionador.

6 – Cabe ainda ao Gestor recusar o serviço ou fornecimento irregular, não aceitando material diverso daquele que se encontra especificado no contrato e seus anexos.



Prefeitura Municipal de Jahu

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
“Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

7 – Comunicar por escrito qualquer falta cometida pela contratada, e com protocolo, para que a Administração possa tomar as providências cabíveis no caso em tela e também afastar qualquer responsabilização funcional do Gestor em relação a Administração.

8 – Quando houver expressa previsão contratual, a Fiscalização deverá abranger também a apresentação da contratada de documentos válidos necessários para manter a contratação, por exemplo: adimplência das obrigações fiscais e sociais trabalhistas, os recolhimentos do FGTS e INSS devidamente liquidados.

Firmo a presente declaração sob as penas da lei.

Jahu, ____ de _____ de 2023.

CARLOS DONISETTE DE OLIVEIRA
SECRETÁRIO DE ESPORTES
GESTOR DO CONTRATO

MAURILIO MARTINS CAPARICA
SUPERVISOR
FISCAL DO CONTRATO



ANEXO VI
MODELO DE PROPOSTA AMPLA COMPETIÇÃO
FICHA TÉCNICA DESCRITIVA DO OBJETO

Ao
MUNICÍPIO DE JAHU
PROCESSO Nº 0300003894/2023-PG-3
PREGÃO ELETRÔNICO Nº XX/2023
OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE
ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND.

RAZÃO SOCIAL: _____
CNPJ: _____
ENDEREÇO: _____
TELEFONE: _____
E-MAIL: _____
RESPONSÁVEL POR ASSINAR O CONTRATO: _____
CPF DO RESPONSÁVEL: _____
RG DO RESPONSÁVEL: _____
ESTADO CIVIL: _____
ENDEREÇO RESIDENCIAL: _____

Apresentamos e submetemos à apreciação de V.Sas., nossa Proposta relativa à Licitação em referência, assumindo inteira responsabilidade por quaisquer erros ou omissões que venham a ser verificados em sua execução, o produto a seguir discriminado:

LOTE 01

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário
1	SURF DUPLO – GALVANIZADO À FOGO Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 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 6,35 mm; 3 mm; pisanter fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, 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 parabolit 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. Comprimento: 1041mm; Altura: 1252mm; Largura: 719mm; 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, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através	1	R\$ XX

<p>de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $R_{i0} = (0\% \text{ de área enferrujada})$, (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d_0 / t_0 = (\text{isento de bolhas})$ (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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 classificação de aderência com resultado de Y_0/X_0, 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

2	<p>CAMINHADA DUPLO – GALVANIZADO À FOGO Para dois usuários Aumenta a mobilidade dos membros inferiores e desenvolve a coordenação motora. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2 ½" x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 mm; Tubo de aço carbono treilado 2" x 5,54 mm schedule 80 (60,3 x 49,22 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm; pisanter fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, solda mig. 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 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. Comprimento: 520 mm; Altura: 1300 mm; Largura: 2150 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, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de R10 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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 Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, 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 classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum</p>	1	R\$ XX
----------	---	---	--------

	<p>destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
<p>3</p>	<p>ESQUI DUPLO – GALVANIZADO À FOGO</p> <p>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); 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 6,35 mm; 4,75 mm; 3 mm; pisanetes fabricados em chapa de aço carbono de no mínimo 2 mm estampado, com cantos arredondados, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, 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 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.</p> <p>Comprimento: 1194mm; Altura: 1393mm; Largura: 1422mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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</p>	<p>1</p> <p>R\$ XX</p>



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
 “Fundada em 15 de Agosto de 1853”
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
4	<p>MULTIEXERCITADOR 6 FUNÇÕES – GALVANIZADO À FOGO</p> <p>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; ¾" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 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); chapas de aço carbono de no mínimo 9,53 mm; 6,35 mm; 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, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, solda mig, acabamento emborrachado, rolos em plástico injetado. Carga máxima de peso 5 kg por disco. Permite a utilização de 4 (quatro) usuários simultâneos e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar livre, resistente às ações climáticas. Fixação do</p>	1	R\$ XX

<p>aparelho ao solo através de chumbador parabolóide 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. Comprimento: 2693mm; Altura: 1818mm; Largura: 1020mm; 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, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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. 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 Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, 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 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 da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a 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,</p>		
--	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>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.</p> <p>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.</p>		
5	<p>ALONGADOR 3 ALTURAS – GALVANIZADO À FOGO Para três usuários</p> <p>Alongamento dos membros superiores em três alturas pode ser utilizado por três usuários simultaneamente. Estimula o sistema nervoso central, alongamento e fortalecimento dos músculos.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 4" x 3 mm; 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,5 mm; ¾" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 1" x 3,38 mm schedule 40 (33,4 x 26,64 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm. Utiliza eixos maciços, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo. Permite a utilização de 3 (três) 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 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.</p> <p>Diâmetro: 1750 mm; Altura: 2350 mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de R10 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório</p>	1	R\$ XX

	<p>acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
6	<p>REMO INDIVIDUAL – GALVANIZADO À FOGO</p> <p>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 e encosto 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 esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, 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.</p> <p>Comprimento: 1003mm; Altura: 930mm; Largura: 838mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da</p>	1	R\$ XX



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $R_{10} = (0\% \text{ de área enferrujada})$, (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d_0 / t_0 = (\text{isento de bolhas})$ (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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 classificação de aderência com resultado de Y_0/X_0, 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
7	PRESSÃO DE PERNAS DUPLO – GALVANIZADO À FOGO Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 1.1/2" x 2 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono trefilado 1"1/4' x 3,56 mm	1	R\$ XX

<p>schedule 40 (42,3 x 35,18 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 4,75 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. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, 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 parabóico 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.</p> <p>Comprimento: 1840mm; Altura: 1250mm; Largura: 428mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação</p>		
--	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
8	<p>CAVALGADA DUPLO – GALVANIZADO À FOGO</p> <p>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. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, 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 parabolit 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.</p> <p>Comprimento: 1060mm; Altura: 1021mm; Largura: 1447mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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</p>	1	R\$ XX

	<p>(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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
<p>9</p>	<p>ROTAÇÃO DIAGONAL DUPLO – GALVANIZADO À FOGO Para dois usuários</p> <p>Movimento circular inclinada dos membros superiores. Fortalece os membros superiores e melhora a flexibilidade das articulações dos ombros.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; ¾" 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 6,35 mm; 3 mm. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, manípulos de baquelite, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo. 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.</p> <p>Comprimento: 950 mm; Altura: 1550 mm; Largura: 1150 mm;</p> <p>Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão /</p>	<p>1</p>	<p>R\$ XX</p>



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

<p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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</p>		
--	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>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.</p>		
10	<p>ROTAÇÃO VERTICAL DUPLO – GALVANIZADO À FOGO Para dois usuários</p> <p>Movimento circular vertical dos membros superiores. Fortalece os membros superiores e melhora a flexibilidade das articulações dos ombros. Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,5 mm; ¾" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 2" x 5,54 mm schedule 80 (60,3 x 49,22 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, manípulos de baquelite, tampas esféricas em plástico injetado para proteção dos rolamentos, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo. 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 parabolit 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. Comprimento: 495 mm; Altura: 1870 mm; Largura: 8 mm</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de R10 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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</p>	1	R\$ XX



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

	<p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
11	<p>PLACA ORIENTATIVA 2X1M – GALVANIZADO À FOGO</p> <p>Placa com dicas de como utilizar de forma correta os aparelhos de academia, dicas para uma vida mais saudável e série de exercícios.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3.1/2" x 3 mm; 2" x 2 mm; 3/4" x 1,5 mm; chapas de aço carbono de no mínimo 6,35 mm; 3 mm; chapa da placa 1000 x 2000 x 1,5 mm. Pintura a pó eletrostática poliéster, tampas esféricas em plástico injetado acompanhando a dimensão externa do tubo, solda mig. 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 de todos os produtos e dicas de alongamento, músculos exercitados e funções dos aparelhos, dados do fabricante e cliente, contato para assistência técnica.</p> <p>Comprimento: 190 mm; Altura: 2027 mm; Largura: 2294 mm;</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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</p>	1	R\$ XX

	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
12	<p>ALONGADOR 3 ALTURAS APE – GALVANIZADO À FOGO</p>  <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 2" x 2 mm; 1" x 1,5 mm; ¾" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treifilado 1" x 3,38 mm schedule 40 (33,4 x 26,64 mm); chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm. Utiliza eixos maciços, pintura a pó eletrostática poliéster, solda mig, tampas em metal externas. Permite a utilização de 3 (três) usuários simultâneos e oferece total segurança. Instalação em áreas fechadas ou ao ar</p>	1	R\$ XX



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

<p>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.</p> <p>Altura: 1790 mm; Comprimento: 1390 mm; Largura: 1560</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $R_{i0} = (0\% \text{ de área enferrujada})$, (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d_0 / t_0 = (\text{isento de bolhas})$ (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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 classificação de aderência com resultado de Y_0/X_0, 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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</p>		
---	--	--

	<p>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.</p> <p>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.</p>	
<p>13</p>	<p>BÍCEPS HÍBRIDA – GALVANIZADO À FOGO</p>  <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 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; chapa xadrez de no mínimo 3 mm. 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. Placa de identificação em metal com especificações da musculatura trabalhada, incluindo versão em braille e fonte ampliada, assentada em chapa própria, soldada ao eixo vertical.</p> <p>Altura: 1500 mm; Comprimento: 1410 mm; Largura: 1690 mm.</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório</p>	<p>1</p> <p>R\$ XX</p>

	<p>acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
14	<p>PUXADA ALTA HÍBRIDA – GALVANIZADO À FOGO</p>  <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 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; chapa xadrez de no mínimo 3 mm. 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 parabolit. Placa de identificação em metal com especificações da musculatura trabalhada, incluindo versão em braille e fonte ampliada, assentada em chapa própria, soldada ao eixo vertical.</p> <p>Altura: 1670 mm; Comprimento: 1510 mm; Largura: 1515 mm</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas)</p>	1
		R\$ XX

	<p>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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
15	SUPINO HÍBRIDA – GALVANIZADO À FOGO	1	R\$ XX



Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 3 ½" x 3 mm; 1" ½ x 2 mm; 1" x 1,5 mm; Tubo de aço carbono treilado 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; chapa xadrez de no mínimo 3 mm. 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. Placa de identificação em metal com especificações da musculatura trabalhada, incluindo versão em braille e fonte ampliada, assentada em chapa própria, soldada ao eixo vertical.

Altura: 1500 mm; Comprimento: 1410 mm; Largura: 1590 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, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.

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 Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, 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 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 da determinação

	<p>da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
<p>16</p>	<p>PLACA ORIENTATIVA 2X1 2"X1" – GALVANIZADO À FOGO</p>  <p>Placa com dicas de como utilizar de forma correta os aparelhos de academia, dicas para uma vida mais saudável e série de exercícios.</p> <p>Fabricado com tubos de aço carbono de no mínimo 2" x 2 mm; 1" ½ x 2 mm; chapas de aço carbono de no mínimo 4,75 mm; 3 mm; chapa da placa 1000 x 2000 x 1,5 mm. Pintura a pó eletrostática poliéster, tampas em metal externas, solda mig. 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 de todos os produtos e dicas de alongamento, músculos exercitados e funções dos aparelhos, dados do fabricante e cliente, contato para assistência técnica.</p> <p>Altura: 2010 mm; Profundidade: 240 mm; Largura: 2345 mm.</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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</p>	<p>1</p>	<p>R\$ XX</p>

	<p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
17	<p>REMO APE – GALVANIZADO À FOGO</p>  <p>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; Metalão de no mínimo 30 x 50 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 9,53 mm; 4,75 mm; 3 mm; tampas em metal externas. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, batentes de borracha, 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: 960 mm; Comprimento: 880 mm; Largura: 1300 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</p>	1	R\$ XX

<p>os chumbadores em tubos / cantoneiras em aço galvanizado.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de $R_{i0} = (0\% \text{ de área enferrujada})$, (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento $d_0 / t_0 = (\text{isento de bolhas})$ (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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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</p>	
---	--

	<p>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.</p>		
18	<p>VOADOR PEITORAL COM VOADOR DORSAL APE – GALVANIZADO À FOGO</p>  <p>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; Metalão de no mínimo 30 x 50 x 2 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 4,75 mm; 3 mm; tampas em metal externas. Utiliza eixos maciços, com rolamentos duplos, pintura a pó eletrostática poliéster, 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 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: 1820 mm; Comprimento: 1300 mm; Largura: 1470 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, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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 Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, 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</p>	1	R\$ XX

<p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>		
--	--	--

VALOR TOTAL DO LOTE – R\$ XXX (XXX)

VALOR GLOBAL DA PROPOSTA: R\$ XXXX (xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx).

Prazo de validade da proposta: 60 (sessenta) dias corridos.

Declaramos, sob as penas da Lei, que o(s) produto(s) ofertado(s) atende(m) plenamente o descritivo bem como as normas técnicas pertinentes.

Declaramos que os preços ofertados correspondem ao do mercado.

Declaramos, para todos os fins de direito, que cumprimos plenamente os requisitos de habilitação e que nossa proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório (Edital).

Declaramos que os preços apresentados contemplam todos os custos diretos e indiretos referentes ao objeto licitado, bem como tributos incidentes, taxa de administração, materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, frete, embalagens, lucro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus Anexos.

Declaramos que a execução será realizada em conformidade com o estabelecido no Edital e seus Anexos.

Declaramos que conhecemos todas as condições do Edital e seus Anexos e



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

sujeitamo-nos ao seu fiel cumprimento.

Declaramos que a proposta foi elaborada de maneira independente, e que o conteúdo não foi informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato.

Declaramos que não tentamos influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato da licitação, e que o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado à administração antes da abertura oficial da proposta, tampouco que recebi informações nesse sentido da administração.

(Cidade) _____ de _____ de 2023.

Assinatura do representante legal



ANEXO VI-A
MODELO DE PROPOSTA EXCLUSIVA COMPETIÇÃO
FICHA TÉCNICA DESCRITIVA DO OBJETO

Ao
MUNICÍPIO DE JAHU
PROCESSO Nº 0300003894/2023-PG-3
PREGÃO ELETRÔNICO Nº XX/2023
OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE
ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND.

RAZÃO SOCIAL: _____
CNPJ: _____
ENDEREÇO: _____
TELEFONE: _____
E-MAIL: _____
RESPONSÁVEL POR ASSINAR O CONTRATO: _____
CPF DO RESPONSÁVEL: _____
RG DO RESPONSÁVEL: _____
ESTADO CIVIL: _____
ENDEREÇO RESIDENCIAL: _____

Apresentamos e submetemos à apreciação de V.Sas., nossa Proposta relativa à Licitação em referência, assumindo inteira responsabilidade por quaisquer erros ou omissões que venham a ser verificados em sua execução, o produto a seguir discriminado:

LOTE 02

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário
19	<p>PARQUE INFANTIL – 03 TORRES - MODELO TOBOGAN - Área necessária incluindo as medidas de segurança conforme norma da ABNT e INMETRO – 8x14 = 112m²</p> <p>Playground / Parque Infantil colorido com torres, plataformas e componentes, estrutura principal com colunas de Madeira Plástica em formato quadrado cantos arredondados, com dimensões mínimas de 110 mm x 110 mm (lado x lado) e parede mínimo de 20 mm Revestida com acabamento pigmentado cor similar em itaúba, contendo os seguintes componentes abaixo relacionados com as medidas mínimas a seguir:</p> <p>2 - Torres com colunas em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 3000 mm com plataformas confeccionadas com estrutura de cantoneira em L de no mínimo 50 x 40 mm com espessura mínima de 3,00 mm e tubo mínimo de 30 x 30 x 1,50 mm em aço galvanizado e assoalho contendo no mínimo 07 tábuas de no mínimo 136 x 32 mm x 100 mm em madeira plástica cor similar em itaúba, com acabamentos tipo saia de fechamento em todos os lados da plataforma, revestidos com no mínimo 04 tábuas de madeira plástica de no mínimo 100 x 32 mm x 830 mm (cada lado) para maior proteção aos usuários, medindo no mínimo 1050 mm x</p>	1	R\$ XX



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

<p>1050 mm; altura da plataforma em relação ao nível do solo no mínimo 1200 mm (h 1,20). Telhado (Cobertura formato de pirâmide quadrangular) dimensão mínima de 1250mm x 1250mm x 650mm em polietileno rotomoldado parede grossa, cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 – Torre com colunas em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 3000 mm com plataformas confeccionadas com estrutura de cantoneira em L de no mínimo 50 x 40 mm com espessura mínima de 3,00 mm e tubo no mínimo 30 x 30 x 1,50 mm em aço galvanizado e assoalho contendo no mínimo 07 tábuas de no mínimo 136 x 32 mm x 100 mm em madeira plástica cor similar em itaúba, com acabamentos tipo saia de fechamento em todos os lados da plataforma, revestidos com no mínimo 04 tábuas de madeira plástica de no mínimo 100 x 32 mm x 830 mm (cada lado) para maior proteção aos usuários, medindo no mínimo 1050 mm x 1050 mm; altura da plataforma em relação ao nível do solo no mínimo 1200 mm (h 1,20) sem cobertura, com acabamento topo de coluna em polietileno cor colorida. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Coqueiro decorativo com diâmetro de no mínimo 1300mm em polietileno com paredes reforçadas cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Tubo curvados em 90° com diâmetro mínimo interno de 750mm em polietileno rotomoldado com paredes reforçadas cor colorido com 2 Flanges medida externa mínima de 940 x 1020mm com furo central de no mínimo 750mm em polietileno rotomoldado com paredes reforçadas cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Passarela reta, com dimensão mínima de 2000 mm x 820mm de largura com assoalho de madeira plástica cor similar em itaúba; Guarda corpo estrutura tubular de aço galvanizado, com tubos horizontais diâmetro de no mínimo 1 polegada e parede no mínimo de 2,00 mm, barras verticais de diâmetro no mínimo 3/8 de polegada pintura eletrostática cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Escada com no mínimo 5 degraus com alto relevo antiderrapantes, com dimensões mínimas de 1200 mm de comprimento x 600 mm de largura em polietileno rotomoldado com paredes reforçadas dupla cor colorido; Corrimão (Guarda corpo) em aço tubular galvanizado e com pintura eletrostática a pó epóxi/poliéster com diâmetro de no mínimo 25,40mm e espessura mínima de 2,00 mm. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Escorregador reto com dimensões mínimas de 2400 mm x 540mm de largura, seção de deslizamento com largura mínima de 390mm em polietileno rotomoldado com parede reforçada dupla cor colorido. Portal de segurança em polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Escorregador de tubo 2 Curvas com ângulo mínimo de 90°, diâmetro mínimo de 750mm de polietileno rotomoldado parede reforçada cor colorido; 1 Flange (Painel) medidas mínimas externa 940 x 1020mm com furo central de no mínimo 750mm em polietileno rotomoldado cor colorido; 1 Seção de saída (ponteira) com diâmetro mínimos interno de 750mm parede reforçada dupla de polietileno</p>		
--	--	--

<p>rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Rampa de tacos, dimensão mínima de 1750mm de comprimento X 790mm de largura, assoalho em madeira plástica cor similar em itaúba, estrutura de metal em aço galvanizado perfil tubular quadrado mínimo de 30mmx30mm e 2mm de espessura (H mínimo de 1,20). Pega mãos de segurança (par) em tubos de aço. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Rampa de escalada com dimensões mínimas de 1600mm x 690mm com no mínimo 8 degraus em polietileno rotomoldado com parede reforçada dupla cor colorido. Portal de segurança em polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Balanço de no mínimo 2 lugares fixado a torre, suspenso por correntes galvanizadas com rolamentos blindados de articulação para melhor desempenho, com dimensões mínimas de 2500 mm de comprimento; Estrutura em aço tubular com diâmetro mínimo de 2" x 2,00 mm; 2 Assentos com dimensões mínimas de 460mm x 225mm de polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor colorido com encaixe de fixação parafusados às correntes. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Fechamento jogo da velha com no mínimo 9 cilindros em polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor coloridos com desenhos internos em baixo relevo de X e O com diâmetro mínimo de 165mm x 210mm de altura; Haste superior e inferior em aço galvanizado pintura eletrostática com dimensão mínima de 820mm de comprimento. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>2 - Cercas guarda corpo dimensões mínimas de 870mm x 770mm em polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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</p>		
--	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

<p>INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação do aço galvanizado, através - ENSAIO DE PREECE (ABNT NBR 7400/2015), em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada na fabricação, os valores encontrados atingiram no mínimo 7 (imersões), conforme a norma ABNT NBR 6323/2016 e , ABNT NBR 7400/2015, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos à luz solar e umidade como chuva ou orvalho no uso real, com no mínimo 3.000 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13 "Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non-Metallic Materials", 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero / Plástico Rotomoldado, esse ensaio consiste em obter, a partir do espectro de refletância da amostra, os parâmetros colorimétricos L*, a* e b* determinados pela utilização de um colorímetro, desta forma, as coordenadas de cores no sistema de eixos (adimensional) são: L* – é uma medida de luminosidade</p>		
---	--	--

<p>(claro/escuro). a* – coordenada do vermelho/verde, com “+a” indicando vermelho e “-a” indicando verde. b* – coordenada do amarelo/azul, com “+b” indicando amarelo e “-b” indicando azul, e que as diferenças de cor onde os resultados gráficos de (∆E*) sejam menor ou inferior (-) a 10,00 após 3.000 (Três mil) horas de Envelhecimento Acelerado, que são importantes para avaliar relações visuais e numéricas, constando no relatório a amostra de gráfico de sistema de eixos coordenados das cores podem ser calculadas pela distância entre dois pontos no espaço tridimensional definido pelos parâmetros a*, b* e L* através da equação (1). $\Delta E = [\Delta L^2 + \Delta a^2 + \Delta b^2]^{1/2}$ (1) Em que: ∆L é a diferença de luminosidade. ∆a é a diferença entre vermelho/verde. ∆b é a ∆ diferença entre amarelo/azul, 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 Dimensional do Polímero / Plástico Rotomoldado, onde são realizadas no mínimo 5 medições de largura ao longo da cabeça e 5 medições ao longo do comprimento útil dos corpos de prova após 3000 horas de envelhecimento acelerado, onde os resultados obtidos foram comparados às medições realizadas nas mesmas regiões do molde utilizado para a estampagem dos corpos de prova Tipo IV (ASTM D638), onde o resultado de variação (%) seja inferior ou menor que 0,25, 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 ASTM D638:2014 “Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics”, referente a resistência das colunas de madeira plástica (polímero), onde o(s) CP(s) corpos de prova das amostras utilizadas com seção quadrada com cruzeta, apresentaram resistência de Tensão na Ruptura com média mínima de 9,00 (MPa) e resistência de Deformação na Ruptura com média mínima de 7,00 (%), em nome da fabricante do playground, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade e Resistência a Flexão conforme a norma ASTM D790:2017 “Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics”, referente a resistência das colunas de madeira plástica (polímero), onde o(s) CP(s) corpos de prova das amostras utilizadas com seção quadrada com cruzeta 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.</p> <p>Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.</p> <p>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.</p>	
---	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

LOTE 03

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário
20	<p>PLAYGROUND/PARQUE INFANTIL PCD 1 TORRE Playground / Parque Infantil colorido com torres, plataformas e componentes, estrutura principal com colunas de Madeira Plástica em formato quadrado cantos arredondados, com dimensões mínimas de 110 mm x 110 mm (lado x lado) e parede mínimo de 20 mm Revestida com acabamento pigmentado cor similar em itaúba, contendo os seguintes componentes abaixo relacionados com as medidas mínimas a seguir:</p> <p>1 - Torre com colunas em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 2800 mm com plataformas confeccionadas com estrutura de cantoneira em L de 50 x 40 mm com espessura mínima de 3,00 mm e tubo mínimo de 30 x 30 x 1,50 mm em aço galvanizado e assoalho contendo no mínimo 07 tábuas de no mínimo de 136 x 32 mm x 100 mm em madeira plástica cor similar itaúba, com acabamentos tipo saia de fechamento em todos os lados da plataforma, revestidos com no mínimo 04 tábuas de madeira plástica de no mínimo 100 x 32 mm x 830 mm (cada lado) para maior proteção aos usuários, medindo no mínimo 1050 mm x 1050 mm; altura do patamar em relação ao nível do solo no mínimo 800 mm (h 0,80). sem cobertura, com acabamento topo de coluna em polietileno cor colorida. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 – Plataforma Auxiliar com colunas em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 2800 mm com plataformas confeccionadas com estrutura de cantoneira em L de 50 x 40 mm com espessura mínima de 3,00 mm e tubo mínimo de 30 x 30 x 1,50 mm em aço galvanizado e assoalho contendo no mínimo 07 tábuas de no mínimo de 136 x 32 mm x 100 mm em madeira plástica cor similar itaúba, com acabamentos tipo saia de fechamento em todos os lados da plataforma, revestidos com no mínimo 04 tábuas de madeira plástica de no mínimo 100 x 32 mm x 830 mm (cada lado) para maior proteção aos usuários, medindo no mínimo 1050 mm x 1050 mm; Telhado (Cobertura formato de pirâmide quadrangular) dimensão mínima de 1250mm x 1250mm x 650mm em polietileno rotomoldado parede grossa cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>2 - Colunas Auxiliares em madeira plástica medindo no mínimo 110 mm x 110 mm (lado x lado) x 1500 mm de altura, cor similar em itaúba, com acabamento topo de coluna em polietileno cor colorida. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Coqueiro decorativo com diâmetro de no mínimo 1300mm em polietileno com paredes reforçadas cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021)</p> <p>1 - Tubo reto no mínimo 1600 mm com diâmetro mínimo interno de 750mm em polietileno rotomoldado com paredes reforçadas cor colorido; 2 Flange (Painel) medida externa no mínimo 940mm x 1020mm com furo central de no mínimo de 750mm em polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 – Escada de ferro tipo marinheiro, confeccionada em aço tubular</p>	1	R\$ XX

<p>diâmetro mínimo de 1.1/4", e dimensão mínima de 2000 mm de comprimento e largura mínima de 550 mm com no mínimo 4 degraus; pega mão confeccionado em aço tubular diâmetro mínimo de 1", galvanizado. Cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Escorregador reto com dimensões mínimas de 1600 mm x 540mm de largura, seção de deslizamento com largura mínima de 390mm em polietileno rotomoldado com parede reforçada dupla, cor colorido. Portal de segurança em polietileno rotomoldado cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 – Rampa Escalada com no mínimo 4 níveis, em rotomoldado para altura do patamar de 80 cm, cor colorida pigmentado (fabricado com polietileno);</p> <p>1 - Fechamento jogo da velha com no mínimo 9 cilindros em polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor coloridos com desenhos internos em baixo relevo de X e O com diâmetro mínimo de 165mm x 210mm de altura; Haste superior e inferior em aço galvanizado pintura eletrostática com dimensão mínima de 820mm de comprimento. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>1 - Cerca guarda corpo dimensões mínimas de 870mm x 770mm em polietileno rotomoldado parede reforçada dupla cor colorido. (Com Certificação de Conformidade da ABNT NBR 16071/2021). 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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a</p>		
--	--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

<p>norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação do aço galvanizado, através - ENSAIO DE PREECE (ABNT NBR 7400/2015), em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada na fabricação, os valores encontrados atingiram no mínimo 7 (imersões), conforme a norma ABNT NBR 6323/2016 e , ABNT NBR 7400/2015, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero / Plástico Rotomoldado utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos à luz solar e umidade como chuva ou orvalho no uso real, com no mínimo 3.000 horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G155:13 "Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non-Metallic Materials", 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero / Plástico Rotomoldado, esse ensaio consiste em obter, a partir do espectro de refletância da amostra, os parâmetros colorimétricos L*, a* e b* determinados pela utilização de um colorímetro, desta forma, as coordenadas de cores no sistema de eixos (adimensional) são: L* – é uma medida de luminosidade (claro/escuro). a* – coordenada do vermelho/verde, com "+a" indicando vermelho e "-a" indicando verde. b* – coordenada do amarelo/azul, com "+b" indicando amarelo e "-b" indicando azul, e que as diferenças de cor onde os resultados gráficos de (⊗E*) sejam menor ou inferior (-) a 10,00 após 3.000 (Três mil) horas de Envelhecimento Acelerado, (que são importantes para avaliar relações visuais e numéricas, constando no relatório a amostra de gráfico de sistema de eixos coordenados das cores podem ser calculadas pela distância entre dois pontos no espaço tridimensional definido pelos parâmetros a*, b* e L* através da equação (1). $\otimes E = [\otimes L^2 + \otimes a^2 + \otimes b^2]^{1/2}$ (1) Em que: $\otimes L$ é a diferença de luminosidade. $\otimes a$ é a diferença entre vermelho/verde. $\otimes b$ é a</p>	
---	--

<p>Δ diferença entre amarelo/azul, 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 Dimensional do Polímero / Plástico Rotomoldado, onde são realizadas no mínimo 5 medições de largura ao longo da cabeça e 5 medições ao longo do comprimento útil dos corpos de prova após 3000 horas de envelhecimento acelerado, onde os resultados obtidos foram comparados às medições realizadas nas mesmas regiões do molde utilizado para a estampagem dos corpos de prova Tipo IV (ASTM D638), onde o resultado de variação (%) seja inferior ou menor que 0,25, 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 ASTM D638:2014 “Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics”, referente a resistência das colunas de madeira plástica (polímero), onde o(s) CP(s) corpos de prova das amostras utilizadas com seção quadrada com cruzeta, apresentaram resistência de Tensão na Ruptura com média mínima de 9,00 (MPa) e resistência de Deformação na Ruptura com média mínima de 7,00 (%), em nome da fabricante do playground, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO. Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade e Resistência a Flexão conforme a norma ASTM D790:2017 “Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics”, referente a resistência das colunas de madeira plástica (polímero), onde o(s) CP(s) corpos de prova das amostras utilizadas com seção quadrada com cruzeta 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.</p> <p>Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.</p> <p>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.</p>		
---	--	--

LOTE 04

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário
21	<p>GIRA-GIRA CARROSSEL 4 LUGARES, (MODELO ADAPTADO PARA 01 CADEIRANTE E 03 ACOMPANHANTES) Confeccionado com as seguintes especificações e dimensões mínimas a seguir: Confeccionado em tubo de aço carbono c/ medidas de 3" na chapa 13, 1 1/4 na chapa 13 e chapa 18. Assento em tubo 7/8 na chapa 18. Eixo em ferro trefilado 40mm c/ 02 rolamentos. Rampa basculante de 0,80 cm de largura x 0,50 cm de altura, o assoalho e a rampa basculante deverá ser revestido com</p>	1	R\$ XX



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

<p>chapa de aço xadrez antiderrapante galvanizada 14. Medida: 1,00mt (A) x 1,90mts (L) x 2,10mts (C). Tratamento de superfície anticorrosão e pintura eletrostática a pó em poliéster de alta resistência selada em estufa de alta temperatura. (Com Certificação da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p>		
--	--	--

	<p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação do aço galvanizado, através - ENSAIO DE PREECE (ABNT NBR 7400/2015), em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada na fabricação, os valores encontrados atingiram no mínimo 7 (imersões) , conforme a norma ABNT NBR 6323/2016 e , ABNT NBR 7400/2015, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001.</p> <p>Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.</p> <p>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.</p>		
--	---	--	--

LOTE 05

Item	Descrição	Quant.	Valor Unitário
22	BALANÇO 4 LUGARES, (MODELO ADAPTADO PARA 01 CADEIRANTE E NO MÍNIMO 03 ACOMPANHANTES) Confeccionado com as seguintes especificações e dimensões mínimas a seguir: Estrutura confeccionada em Tubo 2 pol. X 2,25	1	R\$ XX



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

<p>mm c/ 1,40mt. de largura x 1,80mt. De comprimento, base superior medindo 1,20mt x 1,70mt, com 4 luvas em tubo 2.5 polegadas, chapa 4,00 c/ 25 cm, para encaixe de 4 pés em tubo 2 chapa 2,25 com 2,25cm de altura, sendo 4 ferros maciços de 1/2 para sustentação da base ligados a parte inferior através de rolamentos blindados de articulação para melhor desempenho, com base em tubo 1.1/4 chapa 2,25, 0,95cm de largura x 1,60 mt de comprimento, tendo 1 rampa basculante de 0,80cm de largura x 0,50 de altura com trava de segurança, com cerca de segurança lateral em tubo 1 pol. X 1,20 mm chapa 18 de 0,60 cm de altura x 1,00 mt de comprimento e 4 assentos em metalão 20 x 40 chapa 18 com 0,45cm de comprimento x 0,40 cm de largura x 0,40 de altura, com 4 metalão no assento e 1 tubo de 1 pol. 1,20 no encosto, o assoalho e a rampa basculante deverá ser revestido em chapa de aço xadrez antiderrapante galvanizada 14. Medida: 2,30mts (A) x 2,00mts (L) x 2,50mts (C). Tratamento de superfície anticorrosão e pintura eletrostática a pó em poliéster de alta resistência selada em estufa de alta temperatura. (Com Certificação da ABNT NBR 16071/2021).</p> <p>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.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, os seguintes documentos em nome da fabricante: Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não-revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, método utilizado para reproduzir os efeitos climáticos similares aos que ocorrem quando os materiais são expostos ao tempo como umidade, chuva ou orvalho no uso real, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 4.600 (quatro mil e seiscentas) 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 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, 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.</p> <p>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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Arrancamento conforme a norma ASTM A370 ed. 20, referente à ruptura no tubo utilizados na fabricação dos materiais, em nome da fabricante, onde deverá ficar comprovado que as amostras utilizadas para a realização do ensaio apresentam força após receber uma carga mínima de 30.000 (trinta mil) kgf, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR</p>		
--	--	--

<p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025.</p> <p>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.</p> <p>Certificado/Autorização para uso de selo de identificação do INMETRO, atestando a conformidade das Normas Técnicas atuais da ABNT 16071/2021 – SEGURANÇA DE PLAYGROUNDS pela Portaria INMETRO Nº 200/2021 – REQUISITOS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS - para segurança total do brinquedo, emitido através de certificado e autorização para uso do selo de identificação da conformidade emitido por Instituto de Certificação de Playgrounds (OCP) Organismo de Certificação de Produtos, acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do INMETRO, em nome da fabricante dentro de sua validade, apresentado conforme edital, 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 acreditado pelo INMETRO para emissão do Certificado), visando a segurança total do brinquedo, aos usuários e ao solicitante.</p> <p>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.</p>		
---	--	--

VALOR GLOBAL DA PROPOSTA: R\$ XXXX (xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx).



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE JAHU
"Fundada em 15 de Agosto de 1853"
SECRETARIA DE ECONOMIA E FINANÇAS
Departamento de Licitações

Prazo de validade da proposta: 60 (sessenta) dias corridos.

Declaramos, sob as penas da Lei, que o(s) produto(s) ofertado(s) atende(m) plenamente o descritivo bem como as normas técnicas pertinentes.

Declaramos que os preços ofertados correspondem ao do mercado.

Declaramos, para todos os fins de direito, que cumprimos plenamente os requisitos de habilitação e que nossa proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório (Edital).

Declaramos que os preços apresentados contemplam todos os custos diretos e indiretos referentes ao objeto licitado, bem como tributos incidentes, taxa de administração, materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, frete, embalagens, lucro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus Anexos.

Declaramos que a execução será realizada em conformidade com o estabelecido no Edital e seus Anexos.

Declaramos que conhecemos todas as condições do Edital e seus Anexos e sujeitamo-nos ao seu fiel cumprimento.

Declaramos que a proposta foi elaborada de maneira independente, e que o conteúdo não foi informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato.

Declaramos que não tentamos influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato da licitação, e que o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado à administração antes da abertura oficial da proposta, tampouco que recebi informações nesse sentido da administração.

(Cidade) _____ de _____ de 2023.

Assinatura do representante legal



ANEXO VII
TERMO DE RECEBIMENTO ou RECUSA DO OBJETO LICITADO

PROCESSO Nº 0300003894/2023-PG-3
PREGÃO ELETRÔNICO Nº XX/2023
OBJETO: AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO DE
ACADEMIA AO AR LIVRE E PLAYGROUND.

Sim Não

- () () – O(s) objeto(s) entregue(s) confere(m) com o descritivo exigido.
- () () – O(s) objeto(s) entregue(s) está(ão) em conformidade com as normas legais.
- () () – O(s) objeto(s) foi(ram) entregue(s) no prazo estabelecido.
- () () – O(s) objeto(s) foi(ram) entregue(s) na(s) quantidade(s) requisitada.

Declaro que nos termos acima descritos o(s) item(s) estão em _____, com o requisitado.

Obs: _____

_____.

Jahu _____ de _____ de 2023.

Fiscal do Contrato