

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

Município de Sorocaba

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO - SETOR DE LICITAÇÃO E CONTRATOS

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 43/2016

PREGÃO ELETRÔNICO DESTINADO À AQUISIÇÃO DE VÁLVULAS BORBOLETA E VALVULAS DE RETENÇÃO, PELO TIPO MENOR PREÇO POR LOTE, CONFORME PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 1.778/2016-SAAE.....

1. PREÂMBULO.

- 1.1. De conformidade com o disposto no **Processo Administrativo nº 1.778/2016-SAAE**, o **SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO DE SOROCABA** torna público, para conhecimento dos interessados, que se acha aberto o **PREGÃO ELETRÔNICO Nº /2016** em epígrafe.
- 1.2. A presente licitação é do tipo “**menor preço por lote**”; processar-se-á de conformidade com o disposto na Lei nº 10.520/2002 e subsidiariamente na Lei Federal nº 8.666/93 e posteriores alterações, Decreto nº 5.450 de 31/05/05, Decreto Municipal nº 14.575 de 05/09/2005, Decreto Municipal nº 14.576 de 05/09/2005, Lei Municipal nº 9.449 de 22/12/2010 e Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006, alterada pela Lei Complementar nº 147 de 07/08/14 e Resolução nº 08/2015-SAAE, bem como das condições estabelecidas neste edital e nos anexos integrantes.
- 1.3. As propostas serão enviadas por meio eletrônico, através da Internet, do dia **27/04/2016** até o dia **11/05/2016**, sendo que o acolhimento das propostas será até às **09:00 horas do dia 11/05/2016**. **A Sessão Pública ocorrerá no dia 11/05/2016, às 10:00 horas.**
 - 1.3.1. Este certame utiliza-se do aplicativo “**licitações**”, do Portal Eletrônico do Banco do Brasil S/A, conforme convênio de cooperação técnica.
- 1.4. As informações e os procedimentos desta licitação serão executados pelo Setor de Licitação e Contratos do SAAE, pelos telefones (15) 3224-5814 e 5815 e Internet através do site www.licitacoes-e.com.br. Comunicações através de correspondência: endereçar ao Serviço Autônomo de Água e Esgoto de Sorocaba, **ATENÇÃO DO SETOR DE LICITAÇÃO E CONTRATOS**, Avenida Pereira da Silva, nº 1.285 - Jardim Santa Rosália, Sorocaba/SP - CEP: 18.095-340.

1.5. Integram este edital:

- **Anexo I** - Especificação do Objeto;
- **Anexo II** - Termo de Referência;
- **Anexo III** - Modelo de Carta Proposta;
- **Anexo IV** - Declaração de Inexistência de Empregado Menor no Quadro da Empresa;
- **Anexo V** - Declaração - Lei Municipal 10.128/2012, Decreto Municipal 20.786/2013 e Decreto Municipal 20.903/2013;
- **Anexo VI** - Termo de Ciência e Notificação
- **Anexo VI** - Declaração de Documentos à Disposição do Tribunal.

2. OBJETO.

2.1. O presente Pregão Eletrônico tem por objeto a aquisição de **válvulas borboleta e válvulas de retenção**, conforme quantidades e especificações constantes no **Anexo I** e no **Termo de Referência - Anexo II**, por solicitação do Departamento de Eletromecânica - Setor de Mecânica.

3. OBRIGAÇÕES DA LICITANTE VENCEDORA.

3.1. Os materiais deverão ser fornecidos com laudo de inspeção de recebimento de acordo com a NBR 15768 e deverá ser **realizado em fábrica** sendo exigidos os seguintes ensaios: visual; dimensional e estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação das válvulas, como o aço inox e o elastômetro. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento. Sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco das válvulas.

3.2. Os materiais não poderão ter data de fabricação superior a **12 (doze)** meses.

3.2.1. As inspeções deverão ser realizadas por empresa credenciada no SAAE Sorocaba e ser acompanhada por um técnico do **SAAE** que; deverá **evidenciar e assinar com carimbo próprio** o Laudo de Inspeção fornecido pela empresa credenciada para inspeção, comprovando a aprovação e a liberação do material inspecionado.

3.2.2. Os materiais **não serão aceitos pelo Almoxarifado do SAAE, caso não estiverem de acordo com os procedimentos mencionados no subitem 3.2.1.**

3.2.3. Os custos correspondentes **da inspeção** (transporte, estadia e refeições), **correrão** por conta da licitante vencedora.

3.2.4. A licitante vencedora deverá comunicar o SAAE, com antecedência mínima de 03 (três) dias úteis, através do e-mail licitação@saaesorocaba.sp.gov.br com cópia para os e-mails ronaldo@saaesorocaba.sp.gov.br e gilmar@saaesorocaba.sp.gov.br a data agendada para a realização da inspeção técnica.

3.2.5. Empresas credenciadas:

SANEQUALI SANEAMENTO E QUALIDADE EM INSPEÇÃO LTDA.

Rua Osório de Castro, nº 260 - Vila Inglesa

São Paulo/SP - CEP 04653-090

CNPJ/MF: 02.543.772/0001-03

Fone: (11) 5671-5818

Contato: Sr. Edgard Olivetto Júnior

sanequaliolivett@terra.com.br

QUALIBIENTAL ENGENHARIA ARQUITETURA E CONSULTORIA LTDA.

Rua Bruno Lobo, 88 - Butantã

São Paulo - S.P. - CEP 05578-020

CNPJ : 02.463.178/0001-02

Fone: (11) 3836-1644

Contato: Sr. Luiz Gonzaga de Luna Pinheiro

fernanda@qualibiental.com.br

luizglp@qualibiental.com.br

daniel@qualibiental.com.br

ASSOCIAÇÃO INSTITUTO DE TECNOLOGIA DE PERNAMBUCO - ITEP

Avenida Dr. Luiz Freire, nº 700 - Cidade Universitária

Recife/PE - CEP 50740-540

CNPJ/MF: 05.774.391/0001-15

Fone: (81) 3272-4399

Contato: Sr. Marcos Alves Gomes ou Valdemir R. de Almeida

valdemir@itep.com.br

APROV CONTROLE DE QUALIDADE LTDA.

Rua Capitão Lorival Mey, nº 134 - Remanso Campineiro

Hortolândia/SP - CEP 13.184-470

CNPJ/MF: 02.514.946/0001-00

Fone/Fax: (19) 3342-6096

Contato: Sr. Jurandir (19) 9292-6069

aprovcq@uol.com.br

4. PRAZO E CONDIÇÕES DE ENTREGA.

- 4.1.** O prazo para a entrega dos materiais, objeto do presente Pregão Eletrônico, será de **45 (quarenta e cinco) dias úteis**, contados a partir da data do recebimento do Pedido de Compra.
- 4.2.** Os materiais deverão ser fornecidos pela licitante vencedora de acordo com as especificações e orientações, contidas no **Anexo I** e no **Termo de Referência - Anexo II**, elaborado pelo Chefe do Setor de Mecânica - Sr. Roberto Cera e pelo Coordenador Especial do Centro Operacional - Sr. Ronaldo Rodrigues da Silva.
- 4.3.** A licitante vencedora é obrigada a entregar e descarregar os materiais no almoxarifado do SAAE, em Sorocaba/SP, à Avenida Comendador Camillo Júlio, nº 255 - Bairro Jardim Ibiti do Paço, nos dias úteis, **das 08:00 às 15:00 horas**, por sua conta e risco.
- 4.4.** A critério exclusivo do SAAE poderá ser tolerado atraso na entrega dos materiais, se ocorrer motivo relevante que o justifique.
- 4.5.** Os materiais serão considerados recebidos após a conferência e aprovação pelo almoxarifado. Constatadas irregularidades nos objetos, o SAAE, sem prejuízo das penalidades cabíveis, poderá:
- 4.5.1.** Rejeitá-los no todo ou em parte se não corresponderem às especificações do **Anexo I** e do **Termo de Referência - Anexo II**, determinando sua substituição, bem como, determinando sua complementação se houver diferença de quantidades, o que, em ambas as hipóteses, deverão ocorrer no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, sendo de sua responsabilidade todas as despesas e riscos relativos à substituição e ou complementação.

5. PROPOSIÇÃO E REJUSTE DE PREÇO.

- 5.1. Para proposição de preços, a licitante vencedora deverá considerar os materiais entregues e descarregados no almoxarifado do SAAE, conforme subitem 4.3.
- 5.2. Os preços propostos na presente licitação serão fixos e irremovíveis, nos termos da Lei Federal nº 8.666/93.

6. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO.

- 6.1. O pagamento será efetuado pelo **SAAE**, conforme estabelecido na **Resolução nº 08/2015- SAAE**, sendo:
 - 6.1.1. Na **sexta feira da primeira semana** subsequente à do ato de conferência e aprovação da nota fiscal/fatura, concluído entre segunda e terça feira;
 - 6.1.2. Na **sexta feira da segunda semana** subsequente à do ato de conferência e aprovação da nota fiscal/fatura, concluído entre quarta e sexta feira;
- 6.2. A **nota fiscal/fatura** deverá ser conferida e aprovada pelo Departamento/Setor responsável no prazo de 14 (quatorze) dias;
 - 6.2.1. A **nota fiscal/fatura** também deverá ser assinada e datada pelo(s) fiscal(is) e auxiliar(es) do contrato.
- 6.3. Prazo de pagamento não superior a trinta dias, contado a partir da data final do período de adimplemento de cada parcela.
 - 6.3.1. Em caso de inobservância culposa quanto ao critério de pagamento, o SAAE suportará a incidência, sobre o valor da nota fiscal eletrônica, da variação do Índice Geral de Preços de Mercado - IGPM, acumulado entre a data da exigibilidade e a data de seu efetivo pagamento.

7. PROCEDIMENTO.

- 7.1. Este Pregão Eletrônico será realizado em Sessão Pública, por meio da internet, com as condições de segurança - criptografia e autenticação, em todas as suas fases.

7.2. Os trabalhos serão conduzidos por Pregoeiro e Equipe de Apoio indicados pelo Serviço Autônomo de Água e Esgoto de Sorocaba, operadores do sistema do Pregão Eletrônico.

8. CONDIÇÕES PARA PARTICIPAR DA LICITAÇÃO.

8.1. As interessadas em participar desta licitação devem atender a todas as exigências constantes deste edital e seus anexos.

8.2. Ficam impedidas de participar deste Pregão Eletrônico aquelas que:

8.2.1. tenham sido declaradas inidôneas para contratar com a Administração Pública;

8.2.2. estejam suspensas temporariamente para licitar e impedidas de contratar com a Administração Pública, nos termos do inciso III do artigo 87 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações posteriores;

8.2.3. esteja em regime de falência, concordata, recuperação judicial e extrajudicial, nos termos da Lei Federal nº 11.101/2005, artigo 52, Inciso II;

8.2.4. incorram nas condições impeditivas previstas no artigo 9º da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e suas atualizações;

8.2.5. tenham sócios, responsável técnico ou integrante da equipe técnica, que sejam funcionários do SAAE;

8.2.6. por si ou seus sócios sejam participantes do capital de outra empresa que esteja participando da mesma licitação;

8.2.7. tenham responsável técnico ou integrante das equipes técnicas pertencente à outra empresa que esteja participando da mesma licitação;

8.2.8. enquadradas nas vedações previstas na Lei Municipal nº 10.128 de 2012, regulamentada pelos Decretos Municipais nº 20.786 de 2013 e 20.903 de 2013.

9. CREDENCIAMENTO DAS LICITANTES NO BANCO DO BRASIL.

9.1. Para participar do Pregão Eletrônico a licitante deverá:

- 9.1.1.** Dispor de chave de identificação, senha pessoal e intransferível, obtida junto às Agências do Banco do Brasil S/A, sediados no País.
 - 9.1.2.** Credenciar representantes, mediante a apresentação de procuração por instrumento público ou particular, com firma reconhecida, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no sistema.
 - 9.1.3.** Apresentar em sendo sócio, proprietário, dirigente (ou assemelhado) da licitante, cópia do respectivo ato constitutivo, estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações.
 - 9.1.4.** Ter a sua chave de identificação e a senha válida por 01 (um) ano para serem utilizadas em qualquer Pregão Eletrônico.
 - 9.1.5.** Responder exclusivamente pelo sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao Banco do Brasil S/A e ao Serviço Autônomo de Água e Esgoto de Sorocaba a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido de senha, ainda que por terceiros.
 - 9.1.6.** Responder legalmente por seu credenciamento e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico, bem como quanto aos atos praticados e sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.
 - 9.1.7.** Digitar senha pessoal e intransferível do representante credenciado e encaminhar a proposta de preços, na data e horário limite estabelecidos.
 - 9.1.8.** Reconhecer que ao encaminhar sua proposta está de acordo e atende às exigências de habilitação previstas no edital.
 - 9.1.9.** Acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, sendo responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da não observância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 9.2.** Em se tratando de microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos da Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006, alterada pela Lei Complementar nº 147 de 07/08/14, e para que essa possa gozar dos benefícios previstos no capítulo V da referida Lei, é necessário que a licitante, à época do credenciamento no Banco do Brasil, acrescente as expressões “Microempresa” ou “EPP” à sua firma ou denominação, conforme o caso.

9.2.1. Caso a licitante já esteja cadastrada no Sistema e não constem os dados acima em sua firma ou denominação, deverá providenciar a alteração de seu cadastro no Sistema.

10. RECEBIMENTO, ABERTURA DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES.

10.1. As propostas serão recebidas até o horário pré-estabelecido e o SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO DE SOROCABA fará a divulgação dos preços propostos, cabendo ao Pregoeiro avaliar a aceitabilidade dos mesmos.

10.2. A licitante ao incluir sua **PROPOSTA no sistema eletrônico**, deverá obrigatoriamente, especificar:

10.2.1. No campo de “**valor total por lote**”, o preço em real (**CIF**), nele inclusas todas as despesas diretas e indiretas decorrentes do fornecimento, como frete, embalagens, impostos, taxas e outros que porventura possam ocorrer.

10.3. **A licitante ao incluir sua proposta, informações adicionais ou anexo; não poderá identificar-se, sob pena de desclassificação.**

10.4. Para efetuar seus lances, as licitantes deverão estar conectadas ao sistema para dar início à etapa competitiva. A cada lance ofertado a licitante será imediatamente informada do seu recebimento, ficando registrado o horário e valor.

10.5. Somente serão aceitos lances de valores inferiores ao valor do último lance registrado no sistema.

10.6. Se ocorrer dois ou mais lances do mesmo valor, prevalecerá aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

10.7. As licitantes serão informadas, em tempo real, o valor do menor lance registrado. As demais licitantes não saberão quem é o autor do lance.

10.8. Durante a sessão pública de disputa de preços, o Pregoeiro poderá, a seu critério - quando da existência de mais de um lote - adotar a disputa de lotes simultâneos na sala de disputa (multilotes/multisalas), quando poderão ser realizados, numa única sessão de disputa, vários lotes de forma simultânea até o limite de dez lotes.

10.9. Se no decorrer da etapa competitiva houver a desconexão com o Pregoeiro, o sistema poderá permanecer acessível aos licitantes para recepção dos lances, retomando o Pregoeiro, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos.

10.9.1. Se a desconexão persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa às licitantes, através de mensagem eletrônica, divulgando data e hora da reabertura da sessão.

10.10. O fechamento da etapa de lances ocorrerá mediante aviso emitido pelo sistema que dará início ao período aleatório de tempo de até 30 (trinta) minutos. A sessão será automaticamente encerrada.

10.10.1. O Pregoeiro poderá encerrar facultativamente a sessão, mediante aviso de fechamento iminente dos lances e subsequente transcurso do prazo de 30 (trinta) minutos.

10.10.2. O Pregoeiro poderá encaminhar pelo sistema, contraproposta diretamente à licitante que tenha apresentado o lance de menor preço, para que seja obtido preço ainda melhor, quando decidirá pela sua aceitação.

10.11. Após o encerramento dos lances ou depois da negociação, quando for o caso, a licitante de menor preço será imediatamente informada da decisão do Pregoeiro de aceitar o lance de menor valor.

10.12. As licitantes que deixarem de dar seus lances, terão suas propostas analisadas pelo Pregoeiro para verificar se estão em conformidade ao custo estimado da contratação.

11. PROPOSTA.

11.1. A proposta deverá obedecer aos seguintes critérios:

11.1.1. Proposta Eletrônica.

11.1.1.1. Conforme estabelecido no subitem 10.2, inciso 10.2.1 deste edital.

11.1.2. Proposta Escrita.

11.1.2.1. Após o encerramento da sessão pública no sistema do Banco do Brasil, a licitante arrematante deverá apresentar a proposta por escrito, especificando o valor unitário, total e a marca do item arrematado, conforme **Modelo de Carta Proposta - Anexo III.**

11.1.2.1.1. A proposta deverá ser apresentada juntamente com os documentos habilitatórios, conforme prazo estabelecido no subitem 14.1.

11.1.2.2. A proposta de preço deverá conter as seguintes informações:

11.1.2.2.1. razão social e endereço completo da empresa;

11.1.2.2.2. data e assinatura do representante legal da empresa;

11.1.2.2.3. prazo de validade não inferior à **60 (sessenta) dias corridos**, contados a partir da data de sua apresentação;

11.1.2.2.4. o prazo de garantia, conforme subitem 19.1;.

11.1.2.2.5. telefone, e-mail institucional e pessoal, para envio de correspondência;

11.1.2.2.6. agência bancária e nº da conta corrente para pagamento.

12. ENVIO E ANÁLISE DA DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO E DA PROPOSTA.

12.1. A licitante que apresentou a melhor oferta deverá encaminhar a documentação para habilitação, bem como proposta de preço ajustada ao lance final ou contraproposta solicitada, **IMEDIATAMENTE**, via e-mail julianamartins@saaesorocaba.sp.gov.br, após solicitação do Pregoeiro, com posterior apresentação de cópias autenticadas, no prazo máximo de **03 (três) dias úteis**, contados a partir da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, para o endereço mencionado no subitem 14.1.

- 12.1.1.** Constatado o atendimento das condições e exigências fixadas no edital, a licitante será declarada vencedora.
- 12.1.2.** Caso a licitante não atenda às exigências habilitatórias, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente, solicitando a sua documentação, imediatamente, via e-mail, com posterior apresentação de cópias autenticadas, no prazo máximo de **03 (três) dias úteis**, contados a partir da solicitação e assim, sucessivamente, na ordem de classificação até a apuração de uma proposta que atenda o edital, sendo a respectiva licitante declarada vencedora.
- 12.2.** A proposta de preço, ajustada ao lance final, deverá ser imediatamente enviada via e-mail, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e posteriormente apresentada no prazo de **03 (três) dias úteis**, contados a partir do encerramento da disputa, devendo estar assinada pelo detentor de representatividade da licitante.
- 12.3.** A licitante vencedora fica incumbida de apresentar procuração e cópia do contrato social ou documento equivalente (devidamente autenticados), que designe expressamente seu representante habilitado para assinatura da proposta de preço ajustada, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e, posteriormente, apresentada no prazo de **03 (três) dias úteis**, contados a partir do encerramento da disputa.

13. JULGAMENTO DA PROPOSTA.

- 13.1.** Esta licitação é do tipo “**menor preço por lote**” e a classificação se dará pela ordem crescente dos preços propostos.
- 13.2.** Se a proposta ou lance de menor valor estiver em desacordo, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, na ordem de classificação, verificando a aceitabilidade e procedendo a sua habilitação. Esse procedimento se repetirá sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda às exigências do edital.
- 13.3.** Os atos do procedimento e as circunstâncias relevantes serão registrados em ata e publicados pelo sistema.
- 13.4.** Será assegurada, como critério de desempate, preferência de contratação para as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, conforme previsto na Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006, alterada pela Lei Complementar nº 147 de 07/08/14.

- 13.4.1.** A identificação da licitante como Microempresa - ME ou Empresa de Pequeno Porte - EPP deverá ser feita na forma do subitem 9.2 deste edital.
- 13.5.** Entende-se por empate, aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas ou empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta de menor preço.
- 13.6.** Para efeito do disposto no subitem 13.5 deste edital, ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:
- 13.6.1.** a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada será convocada para apresentar nova proposta, a qual deverá ser feita no prazo máximo de **05 (cinco) minutos** após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão do direito. Caso ofereça proposta inferior à melhor classificada, passará à condição de primeira classificada do certame;
- 13.6.2.** não ocorrendo interesse da microempresa ou empresa de pequeno porte na forma do subitem 13.6.1, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do subitem 13.5, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;
- 13.6.3.** no caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 13.5 deste edital, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar a melhor oferta.
- 13.7.** Na hipótese da não contratação nos termos previstos no subitem 13.5, voltará à condição de primeira classificada, a empresa autora da proposta de menor preço originalmente apresentada.
- 13.8.** O disposto nos subitens 13.5 e 13.6 somente se aplicarão quando a proposta de menor preço não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

14. HABILITAÇÃO.

- 14.1.** A licitante arrematante deverá apresentar em até **03 (três) dias úteis**, após a etapa de lances, no Setor de Licitação e Contratos do SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO DE SOROCABA, no horário das **08:00 às 16:00 horas**, os documentos a seguir, em envelope fechado e lacrado, consignando-se externamente as expressões:

ENVELOPE DE HABILITAÇÃO.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 43/2016.

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 1.778/2016-SAAE.

Serviço Autônomo de Água e Esgoto - Setor de Licitação e Contratos.

Av. Pereira da Silva, 1285 - Jd. Santa Rosália - Sorocaba/SP - 18.095-340.

Razão Social da Licitante, endereço, telefone e e-mail.

14.2. HABILITAÇÃO JURÍDICA (art. 28 da LEI), conforme o caso:

a) Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de empresário individual e, em se tratando de sociedades empresárias ou simples, o ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, nos termos da lei e conforme o caso, e, ainda, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

a1) Os documentos descritos no subitem “a” deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva, conforme legislação em vigor.

b) Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir;

14.3. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA (art. 29 da LEI):

a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);

b) Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual **ou** Municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto deste certame;

c) Prova de regularidade para com as Fazendas Federal e Estadual do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente na forma da lei, mediante a apresentação das seguintes certidões:

c1) Certidão Conjunta Negativa de Débitos **ou** Certidão Conjunta Positiva com Efeitos de Negativa, relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, inclusive contribuição social, expedida pela Secretaria da Receita Federal;

- c1.1)** Caso a licitante não possua a certidão unificada, a prova de regularidade do **INSS** poderá ser comprovada através de certificado atualizado ou obtido via Internet.
- c2)** Certidão de Regularidade de **ICMS** - Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços, expedida pela Secretaria da Fazenda ou Certidão Negativa ou Positiva com Efeitos de Negativa de Débitos Tributários expedidas pela Procuradoria Geral do Estado de São Paulo, nos termos da Resolução Conjunta SF/PGE 02, de 09/05/2013 **ou** declaração de isenção **ou** de não incidência assinada pelo representante legal do licitante, sob as penas da lei;
- d)** Prova de regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), por meio da apresentação do CRF - Certificado de Regularidade do FGTS;
- e)** Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação da Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT) ou Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas com os mesmos efeitos da certidão negativa (CNDT-EN), nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei no 5.452, de 1º de maio de 1943.
- f)** A comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito da Assinatura do Pedido de Compra.
- f1)** As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição;
- f2)** Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de **05 (cinco) dias úteis**, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogável por igual período, a critério da administração pública, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

- f3)** A não-regularização da documentação, no prazo previsto no subitem “f2”, 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 art. 4º, inciso XXIII, da Lei Federal nº 10.520/02.

14.4. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA (art. 31 da LEI):

- a)** Fazer prova de possuir capital social registrado e não inferior a **8% (oito por cento) do valor total arrematado** comprovado através da apresentação da cópia do Certificado de Registro Cadastral, Contrato Social ou alteração contratual devidamente registrada na Junta Comercial.
- b)** Certidão Negativa de Falência, insolvência, recuperação judicial ou extrajudicial, expedida pelo distribuidor judicial da sede do licitante pessoa jurídica ou empresário individual.

14.5. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES:

- a)** Declaração de que não existem no quadro de funcionários da empresa, menores de 18 (dezoito) anos efetuando trabalho noturno, perigoso ou insalubre ou ainda, empregado com idade inferior a 16 (dezesseis) anos efetuando qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, conforme **Anexo IV**.
- b)** Declaração de cumprimento ao exigido no artigo 1º da Lei Municipal nº 10.128, de 30 de Maio de 2012, regulamentada pelo Decreto Municipal 20.786/2013 e alterada pelo Decreto Municipal 20.903/2013, conforme **Anexo V**.

14.6. Na hipótese de não constar prazo de validade das certidões apresentadas, este SAAE aceitará como válidas as expedidas até **90 (noventa) dias** imediatamente anteriores à data de apresentação dos envelopes.

14.7. Os documentos necessários à habilitação mencionados acima poderão ser apresentados no original ou por qualquer processo de cópia autenticada em cartório ou publicação em órgão da Imprensa Oficial, nos termos do Artigo 32 da Lei Federal nº 8.666/93.

14.7.1. Os documentos que puderem ter sua autenticidade confirmada através da Internet estarão dispensados de autenticação.

14.8. Se a licitante estiver credenciada no Banco do Brasil com o CNPJ-MF da matriz, todos os documentos habilitatórios deverão ser apresentados com o CNPJ-MF da matriz, ou se estiver credenciada com o CNPJ-MF da filial, todos os documentos habilitatórios deverão ser apresentados com o CNPJ-MF da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

14.9. O Pedido de Compra e o faturamento serão executados de acordo com o CNPJ-MF constante nos documentos habilitatórios apresentados.

14.10. O não atendimento de alguma dessas exigências acarretará na desclassificação de sua proposta.

14.11. Atendidas as exigências previstas neste edital, será declarada vencedora, com a adjudicação e homologação do objeto da licitação pela autoridade competente.

14.12. O Pregoeiro apreciará os recursos que houver, dando ciência à autoridade competente da decisão final.

OBS: Solicitamos às licitantes, para facilitar a análise e julgamento dos documentos, que estes sejam apresentados na ordem enumerada no item 14 e seus subitens, devidamente numerados e reunidos com presilha para facilitar a juntada no processo.

15. SANÇÕES POR INADIMPLEMENTO.

15.1. Pelo inadimplemento de qualquer cláusula ou simples condição deste edital, ou pelo descumprimento parcial ou total do mesmo, as partes ficarão sujeitas às sanções e consequências legais previstas na seção V do capítulo III da Lei Federal nº 8.666/93, em especial:

15.1.1. multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor total da proposta, no caso da **recusa injustificada** da licitante vencedora **em receber o Pedido de Compra**, aceitar ou retirar o instrumento equivalente ou total descumprimento da obrigação assumida;

- 15.1.2.** multa de 10% (dez por cento) do valor total da nota fiscal eletrônica, se os materiais entregues estiverem **em desconformidade com as especificações e/ou quantidades** contidas no **Anexo I e II** e não forem substituídos e/ou complementados conforme subitem 4.5.1; não havendo as referidas substituições e/ou complementações, o Pedido de Compra poderá, a critério do SAAE, ser rescindido, sem prejuízo da multa prevista no subitem 15.1.1;
- 15.1.3.** multa diária de 1% (um por cento), sobre o valor total da nota fiscal eletrônica, na eventualidade do **não cumprimento do prazo de entrega** estabelecido no subitem 4.1, até o limite de 10% (dez por cento); ao fim dos quais, se a entrega não tiver sido efetuada, o Pedido de Compra poderá, a critério do SAAE, ser rescindido sem prejuízo da multa estabelecida no subitem 15.1.1;
- 15.1.4.** multa diária de 1% (um por cento), sobre o valor total do Pedido de Compra, até o limite de 10% (dez por cento), pelo **descumprimento a qualquer cláusula deste edital**;
- 15.1.5.** A licitante que, convocada dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará **IMPEDIDA DE LICITAR E CONTRATAR** pelo prazo de até **05 (cinco) anos**, com o Município e, será descredenciado no sistema de cadastramento de fornecedores, garantido o direito à ampla defesa, sem prejuízo das multas previstas em edital e no pedido de compra e das demais cominações legais (Art.7º, Lei Federal nº 10.520/02).
- 15.2.** A aplicação de qualquer penalidade prevista no presente Pregão Eletrônico não exclui a possibilidade de aplicação das demais, bem como das penalidades previstas na Lei Federal nº 8.666/93.
- 15.3.** Os valores de eventuais multas serão descontados dos pagamentos devidos pelo SAAE Sorocaba, ou ainda, quando for o caso, cobrados judicialmente.

15.4. Os casos de rescisão, se eventualmente ocorrerem, serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

16. RECURSO FINANCEIRO.

16.1. Para atender à despesa, decorrente do presente Pregão Eletrônico, será onerada verba própria do SAAE, conforme a dotação nº 24.04.00 3.3.90.30 17 512 7008 2227 04.

17. RECURSOS.

17.1. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá, durante a sessão pública, de forma **imediate** e **motivada**, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recorrer, quando lhe será concedido prazo de **03 (três) dias** para apresentar as razões de recurso, ficando as demais licitantes, desde logo, intimadas para, querendo, apresentarem contrarrazões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo da recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.

17.1.1. A falta de manifestação **imediate** e **motivada** da licitante quanto à intenção de recorrer, importará na decadência desse direito, ficando o pregoeiro autorizado a adjudicar o objeto à licitante declarada vencedora.

17.2. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos procedimentais, será adjudicado o objeto à licitante vencedora do certame.

17.3. Dar-se-á conhecimento às interessadas da decisão dos recursos por intermédio de comunicação por e-mail ou outra maneira formal.

18. FISCALIZAÇÃO.

18.1. O SAAE designará o **Chefe do Setor de Mecânica** - Sr. **Roberto Cera**, para representá-lo na qualidade de fiscalizador do Pedido de Compra, e o **Técnico em Mecânica** - Sr. **Vanderlei Edson da Costa** para auxiliá-lo na fiscalização.

18.1.1. Se houver alteração do fiscalizador, o Setor responsável deverá comunicar ao Setor de Licitação e Contratos.

18.1.1.1. A alteração será formalizada por apostilamento.

19. GARANTIA.

19.1. A licitante vencedora deverá assegurar a garantia de no mínimo 12 (doze) meses, bem como a garantia legal prevista no art. 12 da Lei Federal nº 8.078/90.

20. DISPOSIÇÕES GERAIS E ESCLARECIMENTOS.

20.1. A licitação será processada e julgada pelo Pregoeiro do SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO DE SOROCABA.

20.2. Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao pregoeiro, até **02 (dois) dias úteis** que anteceder a data fixada para abertura da sessão pública, através do e-mail: licitacao@saaesorocaba.sp.gov.br.

20.3. O SAAE poderá a qualquer tempo, adiar, revogar, total ou parcialmente, ou mesmo anular o presente Pregão Eletrônico, sem que disso decorra qualquer direito de indenização ou ressarcimento para as licitantes, seja de que natureza for, nos termos do Artigo 49, § 1º, da Lei Federal nº 8.666/93.

20.4. Durante a fase de preparação das propostas, as licitantes interessadas que tenham tomado conhecimento do edital, poderão fazer, eletronicamente, impugnações, que serão recebidas até **02 (dois) dias úteis** que anteceder a data final de acolhimento das propostas.

20.5. A apresentação da proposta na licitação será considerada como evidência de que a licitante:

20.5.1. Examinou criteriosamente todos os termos e anexos do edital, que os comparou entre si e obteve do Pregoeiro informações sobre qualquer parte duvidosa, antes de apresentá-la.

20.5.2. Considerou que os elementos desta licitação lhe permitem a elaboração de uma proposta totalmente satisfatória.

20.6. A participação neste Pregão Eletrônico implica no conhecimento e submissão a todas as cláusulas e condições deste edital, bem como de todos os seus anexos.

20.7. O custo estimado encontra-se disponível no Setor de Licitação e Contratos.

Sorocaba, 27 de Abril de 2016.

**RODRIGO ANTONIO MALDONADO SILVEIRA
DIRETOR GERAL**

ANEXO I

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO
Município de Sorocaba
DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO - SETOR DE LICITAÇÃO E CONTRATOS

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 43/2016

<u>LOTE 01</u>			
ITEM	QUANT.	UNID.	OBJETO
01	06	Pç.	<p>VALVULA BORBOLETA TIPO WAFER DN 200 MM</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536.</p> <p>Guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125.</p> <p>Furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal: 200 mm: sendo:</p> <p>face a face: de acordo com a norma AWWA C 504 - L = 74,6 mm</p> <p>Haste: em aço inox ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteira, com encaixe no disco tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): Em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo</p>

			<p>ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for, em ferro fundido, a guarnição de vera ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta com volante e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado, de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade.</p> <p>Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado de vera constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p>
02	08	Pçs	<p>VÁLVULAS BOROLETA WAFER DN 200 MM - API</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único de ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furacão PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 200 mm sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 64 mm.</p> <p>Haste: em aço inox conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça com</p>

		<p>encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi á pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fábrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p>
--	--	---

03	15	Pçs	<p>VÁLVULA BORBOLETA WAFER DN 400 MM – API</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug), com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal: 400 mm, sendo face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 102 mm.</p> <p>Haste: em aço inox, conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça, com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): Aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deveser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi á pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p>
----	----	-----	---

			<p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado devera constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p>
04	02	Pçs	<p>VÁLVULAS BORBOLETA WAFER DN 500 MM – API</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 500 mm, sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 127 mm.</p> <p>Haste: em aço inox ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça com encaixe no disco tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição devera ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTMA276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente</p>

			<p>a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fábrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p>
05	02	Pçs.	<p>VÁLVULAS BORBOLETA WAFER DN 600 MM – API</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco de ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furacão PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 600 mm, sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 154 mm.</p> <p>Haste: em aço inox conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça com encaixe no disco tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): Aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p>

		<p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deveser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deveser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deveser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade.</p> <p>Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deveser constar a rastreabilidade fundida no corpo</p>
--	--	---

<u>LOTE 02</u>			
ITEM	QUANT.	UNID.	OBJETO
01	08	Pçs.	<p>VÁLVULAS BORBOLETA TIPO WAFER DN 400 – COM ATUADOR ELÉTRICO</p> <p>Especificações da válvula: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco de ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536.</p> <p>-Guia para instalação (semi lug).</p> <p>-Pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125.</p> <p>-Furação conforme NBR 7675, DN 400 mm.</p> <p>Face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 102 mm.</p> <p>Haste: em aço inox ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça, com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): Aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deveser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p>

		<p>Acionamento: atuador elétrico.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fábrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: Visual, dimensional e estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p> <p>Especificação do atuador.</p> <p>O atuador combinado com redutor de 1/4 de volta deverá ser fornecido montado na válvula devidamente dimensionado para a mesma, observando-se o torque exigido para o diâmetro nominal (DN 400) e pressão de trabalho de 150 PSI.</p> <p>Indicador visual de posição.</p> <p>A blindagem do atuador deve ter grau de proteção: IP 68, suportando ambiente úmido e com presença de gás cloro.</p> <p>Material de construção: alumínio.</p> <p>Classificação do involucro: IP68.</p> <p>Alimentação elétrica: 220V - 3~</p> <p>Posição de pane elétrica: ultima posição.</p> <p>Tempo de atuação: aproximadamente 45 segundos.</p> <p>Sensoriamento: chaves de posição on-off, chaves de torque e chaves de posição auxiliar (sinal).</p> <p>Pintura do atuador: tinta de fundo com demão de 15 µm a 20 µm de tinta de aderência epoxi - isocianato - oxido de ferro (norma PETROBRAS N-2198). Demão de tinta epoxi de poliamida alta espessura (norma PETROBRAS N-2628) com espessura mínima de película seca de 100 µm.</p>
--	--	--

<u>LOTE 03</u>			
ITEM	QUANT.	UNID.	OBJETO
01	15	Pçs.	<p>VÁLVULAS DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 200 MM</p> <p>Especificação:- Válvula de retenção de fechamento rápido 200 mm, com as seguintes características:</p> <p>Pequeno curso.</p> <p>Baixa inércia, com deslocamento axial.</p> <p>Fechamento positivo (válvula fecha antes da reversão do fluxo)</p> <p>Tipo "Wafer" para ser instalada entre flanges conforme a Norma ABNT NBR 7675, PN 10.</p> <p>Corpo em ferro fundido.</p> <p>Obturador circular com anéis concêntricos de perfil hidrodinâmico em peça única em poliuretano, com dureza mínima de 90 SHORE A.</p> <p>Mola helicoidal por compressão em aço inoxidável AISI 302.</p> <p>Revestimento interno e externo em epoxi pó depositado eletrostaticamente sobre as superfícies metálicas e com espessura mínima de 90 micra (Revestimento deverá assegurar a potabilidade, para uso em água de acordo a norma Brasileira ABNT NBR 12170 e Portaria n. 56 do Ministério da Saúde).</p>

02	08	Pçs.	<p>VÁLVULAS DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 250 MM</p> <p>Especificação: válvula de retenção de fechamento rápido, de pequeno curso e baixa inércia, com deslocamento axial e fechamento positivo (a válvula fecha antes da reversão do fluxo), Tipo “Wafer” para ser instalada entre flanges conforme a norma ABNT NBR 7675 PN16, Corpo, obturador, sede e guia em ferro fundido nodular ASTM a 536 GR. 65-45-12; Mola em aço inoxidável AISI 302; Sede de vedação em poliuretano (substituível) e revestimento interno e externo em epóxi a pó, depositado eletrostaticamente com espessura mínima de 90 micra, Diâmetro 250 mm. Face-a-face de 146 mm. Cor verde folha.</p>
03	08	Pçs.	<p>VÁLVULA DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 300 MM</p> <p>Especificação: válvula de retenção fechamento rápido, Pequeno curso e baixa inercia, com deslocamento axial e fechamento positivo (a válvula fecha antes da reversão do fluxo), tipo wafer para ser instalada entre flanges, conforme a norma ABNT NBR 7675, PN10, corpo, obturador, sede e guia em ferro fundido nodular ASTM a 536 GR. 65-45-12, Mola em aço inoxidável AISI 302, sede de vedação em poliuretano (substituível) e revestimento interno e externo em epóxi a pó, depositado eletrostaticamente com espessura mínima de 90 micra na cor verde folha ou azul, diâmetro 300mm. Face a face de 181 mm.</p>

TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO.

1.1. Aquisição de válvulas borboleta tipo wafer.

- DN 200 mm - AWWA
- DN 200 mm - API
- DN 400 mm - API
- DN 500 mm - API
- DN 600 mm - API

1.2. Aquisição de válvulas borboleta tipo wafer com atuador elétrico.

- DN 400 mm - API

1.3. Aquisição de válvulas de retenção fechamento rápido.

- Válvula de retenção fechamento rápido DN 200
- Válvula de retenção fechamento rápido DN 250
- Válvula de retenção fechamento rápido DN 300

2. QUANTIDADES.

2.1. (lote 1) - Válvulas borboleta tipo wafer.

- 06 Válvulas borboleta Wafer DN 200 mm - AWWA
- 08 Válvulas borboleta wafer DN 200 mm - API
- 15 Válvulas borboleta wafer DN 400 mm - API
- 02 Válvulas borboleta wafer DN 500 mm - API
- 02 Válvulas borboleta wafer DN 600 mm – API

2.2. (lote 2) - Válvulas borboleta tipo wafer com atuador elétrico.

- 08 Válvulas borboleta tipo wafer DN 400 - API com atuador elétrico

2.3. (lote 3) - Válvulas de retenção fechamento rápido.

- 15 Válvulas de retenção fechamento rápido DN 200
- 08 Válvulas de retenção fechamento rápido DN 250
- 08 Válvulas de retenção fechamento rápido DN 300

3. JUSTIFICATIVA.

- 3.1.** As válvulas serão aplicadas no controle de entradas de reservatórios, em estações de bombeamento, casa de bombas e sistema de lavagem de filtros da ETA Cerrado.

4. LOCAL DE APLICAÇÃO.

- 4.1.** Reservatórios, estações de bombeamento e ETA Cerrado.

5. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA – VÁLVULAS BORBOLETA WAFER.

5.1. Válvula borboleta Wafer DN: 200 mm – AWWA

Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536.

Guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125.

Furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal: 200 mm: sendo:

face a face: de acordo com a norma AWWA C 504 - L = 74,6 mm

Haste: em aço inox ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça, com encaixe no disco tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.

Disco (obturador): Em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.

Bucha dos mancais: em material auto lubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.

Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for, em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.

Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.

Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta com volante e indicador de abertura e fechamento.

Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.

Inspeção de recebimento: O material deverá ser

inspecionado, de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fábrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade.

Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.

5.2. Válvula borboleta wafer DN 200 mm – API.

Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único de ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 200 mm sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 64 mm.

Haste: em aço inox conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de

plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.

Disco (obturador): em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.

Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.

Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.

Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi á pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.

Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.

Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.

Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.

5.3. Válvula borboleta wafer DN 400 mm – API.

Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug), com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal: 400 mm, sendo face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 102 mm.

Haste: em aço inox, conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça, com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.

Disco (obturador): Aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.

Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.

Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição devera ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.

Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi á pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.

Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.

Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.

Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade.

Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado devesa constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.

5.4. Válvula borboleta wafer DN 500 mm – API.

Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 500 mm, sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 127 mm.

Haste: em aço inox ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça com encaixe no disco tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.

Disco (obturador): em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.

Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.

Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.

Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.

Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta e indicador de abertura e fechamento.

Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furação do semi-lug.

Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fábrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.

1.1. Válvula borboleta wafer DN 600 mm – API.

Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco de ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 600 mm, sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 154 mm.

Haste: em aço inox conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça com encaixe no disco tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.

Disco (obturador): Aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.

Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.

Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deveser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI

316 ou 304.

Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.

Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.

Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.

Inspeção de recebimento: O material devera ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e devera ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade.

Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado devera constar a rastreabilidade fundida no corpo

2. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - VÁLVULAS BORBOLETA TIPO WAFER COM ATUADORES ELÉTRICOS.

VÁLVULAS BORBOLETA TIPO WAFER DN 400 – COM ATUADOR ELÉTRICO

Especificações da válvula: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco de ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536.

Guia para instalação (semi lug).

Pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125.

Furacão conforme NBR 7675, DN 400 mm.

Face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 102 mm.

Haste: em aço inox ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça, com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.

Disco (obturador): Aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.

Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.

Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.

Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.

Acionamento: atuador elétrico.

Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.

Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fábrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: Visual, dimensional e estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.

Especificação do atuador.

O atuador combinado com redutor de 1/4 de volta deverá ser fornecido montado na válvula devidamente dimensionado para a mesma, observando-se o torque exigido para o diâmetro nominal (DN 400) e pressão de trabalho de 150 PSI.

Indicador visual de posição.

A blindagem do atuador deve ter grau de proteção: IP 68, suportando ambiente úmido e com presença de gás cloro.

Material de construção: alumínio.

Classificação do involucro: IP68.

Alimentação elétrica: 220V - 3~

Posição de pane elétrica: última posição.

Tempo de atuação: aproximadamente 45 segundos.

Sensoriamento: chaves de posição on-off, chaves de torque e chaves de posição auxiliar (sinal).

Pintura do atuador: tinta de fundo com demão de 15 µm a 20 µm de tinta de aderência epoxi - isocianato - óxido de ferro (norma PETROBRAS N-2198). Demão de tinta epoxi de poliamida alta espessura (norma PETROBRAS N-2628) com espessura mínima de película seca de 100 µm.

3. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - VÁLVULAS DE RETENÇÃO DE FECHAMENTO RÁPIDO (DN 200, DN 250 E DN 300).

VÁLVULAS DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 200 MM

Especificação:-Válvula de retenção de fechamento rápido 200 mm, com as seguintes características:

Pequeno curso.

Baixa inércia, com deslocamento axial.

Fechamento positivo (válvula fecha antes da reversão do fluxo)

Tipo "Wafer" para ser instalada entre flanges conforme a Norma ABNT NBR 7675, PN 10.

Corpo em ferro fundido.

Obturador circular com anéis concêntricos de perfil hidrodinâmico em peça única em poliuretano, com dureza mínima de 90 SHORE A.

Mola helicoidal por compressão em aço inoxidável AISI 302.

Revestimento interno e externo em epoxi pó depositado eletrostaticamente sobre as superfícies metálicas e com espessura mínima de 90 micra (Revestimento deverá assegurar a potabilidade, para uso em água de acordo a norma Brasileira ABNT NBR 12170 e Portaria n. 56 do Ministério da Saúde).

VÁLVULAS DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 250

Especificação: válvula de retenção de fechamento rápido, de pequeno curso e baixa inércia, com deslocamento axial e fechamento positivo (a válvula fecha antes da reversão do fluxo),

Tipo “Wafer” para ser instalada entre flanges conforme a norma ABNT NBR 7675 PN16, Corpo, obturador, sede e guia em ferro fundido nodular ASTM a 536 GR. 65-45-12;

Mola em aço inoxidável AISI 302;

Sede de vedação em poliuretano (substituível) e revestimento interno e externo em epóxi a pó, depositado eletrostaticamente com espessura mínima de 90 micra, Diâmetro 250 mm.

Face-a-face de 146 mm. Cor verde folha.

VÁLVULA DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 300

Especificação: válvula de retenção fechamento rápido,

Pequeno curso e baixa inercia, com deslocamento axial e fechamento positivo (a válvula fecha antes da reversão do fluxo), tipo wafer para ser instalada entre flanges, conforme a norma ABNT NBR 7675, PN10, corpo, obturador, sede e guia em ferro fundido nodular ASTM a 536 GR. 65-45-12,

Mola em aço inoxidável AISI 302, sede de vedação em poliuretano (substituível) e revestimento interno e externo em epóxi a pó, depositado eletrostaticamente com espessura mínima de 90 micra na cor verde folha ou azul, diâmetro 300mm.

Face a face de 181 mm.

4. CONDIÇÕES DE ENTREGA.

Inspeção de Recebimento:

- a) Todos os materiais objetos deste termo deverão ser entregues com laudo de inspeção de recebimento de acordo com a NBR 15768 e deverá ser **realizado em fábrica**, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação das válvulas, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.
- b) As inspeções deverão ser realizadas por empresa credenciada no SAAE Sorocaba e ser acompanhadas por um técnico do SAAE, que deverá **evidenciar e assinar com carimbo próprio** o Laudo de Inspeção fornecido pela empresa credenciada

para inspeção, comprovando a aprovação e a liberação do material inspecionado.

- c) Os materiais não serão aceitos pelo Almoxarifado do SAAE, caso não estejam de acordo com os procedimentos mencionados neste termo.
- d) Os custos correspondentes da inspeção (transporte, estadia e refeições), correrão por conta da licitante vencedora.
- e) A licitante deverá comunicar o SAAE, com antecedência mínima de 03 (três) dias úteis, através do e-mail licitacao@saaesorocaba.sp.gov.br, com cópia para o e-mail ronaldo@saaesorocaba.sp.gov.br e gilmar@saaesorocaba.sp.gov.br, a data agendada para a realização da inspeção técnica.

4.1. Empresas credenciadas:

SANEQUALI SANEAMENTO E QUALIDADE EM INSPEÇÃO LTDA.

Rua Osório de Castro, nº 260 - Vila Inglesa

São Paulo/SP - CEP 04653-090

CNPJ/MF: 02.543.772/0001-03

Fone: (11) 5671-5818

Contato: Sr. Edgard Olivetto Júnior

sanequaliolivett@terra.com.br

QUALIBIENTAL ENGENHARIA ARQUITETURA E CONSULTORIA LTDA.

Rua Bruno Lobo, 88 - Butantã

São Paulo - S.P. - CEP 05578-020

CNPJ : 02463178/0001-02

Fone: (11) 3836-1644

Contato: Sr. Luiz Gonzaga de Luna Pinheiro

fernanda@qualibiental.com.br

luizglp@qualibiental.com.br

daniel@qualibiental.com.br

ASSOCIAÇÃO INSTITUTO DE TECNOLOGIA DE PERNAMBUCO – ITEP

Avenida Dr. Luiz Freire, nº 700 - Cidade Universitária

Recife/PE - CEP 50740-540

CNPJ/MF: 05.774.391/0001-15

Fone: (81) 3272-4399

Contato: Sr. Marcos Alves Gomes ou Valdemir R. de Almeida

valdemir@itep.com.br

APROV CONTROLE DE QUALIDADE LTDA.

Rua Capitão Lorival Mey, nº 134 - Remanso Campineiro

Hortolândia/SP - CEP 13.184-470

CNPJ/MF: 02.514.946/0001-00

Fone/Fax: (19) 3342-6096

Contato: Sr. Jurandir (19) 9292-6069

aprovcq@uol.com.br

5. PRAZO DE ENTREGA

- 5.1. O prazo de entrega será de até 45 (quarenta e cinco) dias úteis da data do recebimento do pedido de compra.
- 5.2. Rejeitá-los no todo ou em parte se não corresponderem às especificações do **Anexo I** e do **Termo de Referência - Anexo II**, determinando sua substituição, bem como, determinando sua complementação se houver diferença de quantidades, o que, em ambas as hipóteses, deverão ocorrer no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, sendo de sua responsabilidade todas as despesas e riscos relativos à substituição e ou complementação.

6. GARANTIA

- 6.1. Deverá ser de no mínimo 12 (doze) meses.

7. UNIDADE FISCALIZADORA/AGENTE FISCALIZADOR

- 7.1. Departamento de Eletromecânica/Setor de Mecânica.

Roberto Cera – Fiscal

Vanderlei Edson da Costa – Auxiliar de Fiscalização

Sorocaba, 15 de fevereiro de 2016

ANEXO III**MODELO DE CARTA PROPOSTA**

Ao

Serviço Autônomo de Água e Esgoto de Sorocaba.

Pregão Eletrônico nº 43/2016 - Processo Administrativo nº 1.778/2016.

Oferecemos a esse Órgão o preço a seguir indicado, objetivando à aquisição de **válvulas borboleta e válvulas de retenção**, de acordo com o disposto no edital do **Pregão Eletrônico nº 43/2016** supra e ordenamentos legais cabíveis:

<u>LOTE 01</u>						
ITEM	QUANT.	UNID.	OBJETO	MARCA	VALOR UNIT. (\$)	VALOR TOT (\$)
01	06	Pç.	VALVULA BORBOLETA TIPO WAFER DN 200 MM Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536. Guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125. Furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal: 200 mm: sendo: face a face: de acordo com a norma AWWA C 504 - L = 74,6 mm Haste: em aço inox ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça, com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304. Disco (obturador): Em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE42012, conforme NBR 6916 ou grau			

			<p>654512, conforme ASTM A536</p> <p>Bucha dos mancais: em material auto lubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta com volante e indicador de abertura e fechamento</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado de vera constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p>			
--	--	--	---	--	--	--

02	08	Pçs	<p>VÁLVULAS BOROLETA WAFER DN 200 MM - API</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 200 mm sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 64 mm.</p> <p>Haste: em aço inox conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser, inteiriça, com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material auto lubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi á pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p>			
----	----	-----	--	--	--	--

			<p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p>			
03	15	Pçs	<p>VÁLVULA BORBOLETA WAFER DN 400 MM – API</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug), com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN100 conforme NBR 7675, diâmetro nominal: 400 mm, sendo face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 102 mm.</p> <p>Haste: em aço inox, conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça, com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): Aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512,</p>			

			<p>conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi á pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente à classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade.</p> <p>Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os</p>			
--	--	--	---	--	--	--

			ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado devera constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.			
04	02	Pçs	<p>VÁLVULAS BORBOLETA WAFER DN 500 MM – API</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 500 mm, sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 127 mm.</p> <p>Haste: em aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça com encaixe no disco tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição devera ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p>			

			<p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fábrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional, estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p>			
05	02	Pçs.	<p>VÁLVULAS BORBOLETA WAFER DN 600 MM – API</p> <p>Especificação: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco único em ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536, guia para instalação (semi lug) com pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125 e furação PN10 conforme NBR 7675, diâmetro nominal 600 mm, sendo: face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 154 mm.</p> <p>Haste: em aço inox conforme ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteira</p>			

			<p>com encaixe no disco tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): Em aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material autolubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for em ferro fundido, a guarnição deveser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: Caixa de redução em ferro fundido nodular com montagem direta, com volante e indicador de abertura e fechamento.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fabrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: visual, dimensional e estanqueidade.</p>		
--	--	--	---	--	--

			Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.			
VALOR TOTAL DO LOTE				R\$.....		

<u>LOTE 02</u>						
ITEM	QUANT.	UNID.	OBJETO	MARCA	VALOR UNIT.(\$)	VALOR TOTAL(\$)
01	08	Pçs.	<p>VÁLVULAS BORBOLETA TIPO WAFER DN 400 – COM ATUADOR ELÉTRICO</p> <p>Especificações da válvula: Válvula borboleta wafer, concêntrica, conforme NBR 15768, com corpo monobloco de ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512, conforme ASTM A 536.</p> <p>-Guia para instalação (semi lug).</p> <p>-Pressão mínima de trabalho PN 10, classe 125.</p> <p>-Furação conforme NBR 7675, DN 400 mm.</p> <p>Face a face: de acordo com a norma API 609, categoria B, L = 102 mm.</p> <p>Haste: em aço inox ASTM A276 tipo 420, ASTM A276 tipo 410 ou ASTM A276 tipo 304. Deve ser inteiriça, com encaixe no disco, tipo duplo D ou através de plug de torque, em aço inox conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304.</p> <p>Disco (obturador): Aço inox AISI 316 ou ferro fundido nodular classe FE 42012, conforme NBR 6916 ou grau 654512,</p>			

			<p>conforme ASTM A536.</p> <p>Bucha dos mancais: em material auto lubrificante em SAE 660 com polímero lubrificante ou em bronze TM23.</p> <p>Vedação: sede resiliente, ou seja, montada no corpo e substituível em Buna N, borracha nitrílica ou EPDM, podendo ter alma de aço e fixada no corpo da válvula através de anel de retenção, com a possibilidade de substituição sem a remoção da válvula da tubulação. Quando o obturador for, em ferro fundido, a guarnição deverá ser aço inox, conforme ASTM A276, tipo 420, ASTM A276, tipo 410 ou ASTM A276, tipo 304 e fixada no obturador através de parafusos em aço inox, AISI 316 ou 304.</p> <p>Revestimento: Interno e externo com pintura epóxi a pó, por processo eletrostático, na cor Verde-emblema correspondente a classificação 2.5 G 3/4 do sistema Munsell NBR 6493, espessura da película seca mínima 150 microns.</p> <p>Acionamento: atuador elétrico.</p> <p>Placa de identificação: deverá ser confeccionada em inox ou alumínio e deverá conter a marca do fabricante, número de série de fabricação, classe de pressão, diâmetro nominal e norma de furacão do semi-lug.</p> <p>Inspeção de recebimento: O material deverá ser inspecionado de acordo com a NBR 15768 e deverá ser realizado em fábrica, sendo exigidos os seguintes ensaios: Visual, dimensional e estanqueidade. Serão exigidos todos os certificados da matéria prima empregada na fabricação da válvula, como o aço inox e o elastômero. No caso do ferro fundido, serão exigidos os certificados com os ensaios de tração e alongamento, sendo que no certificado deverá constar a rastreabilidade fundida no corpo e no disco da válvula.</p> <p>Especificação do atuador.</p> <p>O atuador combinado com redutor de 1/4 de volta deverá ser fornecido montado</p>			
--	--	--	--	--	--	--

			<p>na válvula devidamente dimensionado para a mesma, observando-se o torque exigido para o diâmetro nominal (DN 400) e pressão de trabalho de 150 PSI.</p> <p>Indicador visual de posição.</p> <p>A blindagem do atuador deve ter grau de proteção: IP 68, suportando ambiente úmido e com presença de gás cloro.</p> <p>Material de construção: alumínio.</p> <p>Classificação do involucro: IP68.</p> <p>Alimentação elétrica: 220V - 3~</p> <p>Posição de pane elétrica: ultima posição.</p> <p>Tempo de atuação: aproximadamente 45 segundos.</p> <p>Sensoriamento: chaves de posição on-off, chaves de torque e chaves de posição auxiliar (sinal).Pintura do atuador: tinta de fundo com demão de 15 µm a 20 µm de tinta de aderência epoxi - isocianato - oxido de ferro (norma PETROBRAS N-2198). Demão de tinta epoxi de poliamida alta espessura (norma PETROBRAS N-2628) com espessura mínima de película seca de 100 µm.</p>			
VALOR TOTAL DO LOTE			R\$.....			

<u>LOTE 03</u>						
ITEM	QUANT.	UNID.	OBJETO	MARCA	VALOR UNIT.(\$)	VALOR TOTAL(\$)
01	15	Pçs.	<p>VÁLVULAS DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 200 MM</p> <p>Especificação: -Válvula de retenção de fechamento rápido 200 mm, com as seguintes características: Pequeno curso. Baixa inércia, com deslocamento axial. Fechamento positivo (válvula fecha antes da reversão do fluxo) Tipo "Wafer" para ser instalada entre flanges conforme a Norma ABNT NBR 7675, PN 10.</p>			

			<p>Corpo em ferro fundido.</p> <p>Obturador circular com anéis concêntricos de perfil hidrodinâmico em peça única em poliuretano, com dureza mínima de 90 SHORE A.</p> <p>Mola helicoidal por compressão em aço inoxidável AISI 302.</p> <p>Revestimento interno e externo em epóxi pó depositado eletrostaticamente sobre as superfícies metálicas e com espessura mínima de 90 micra (Revestimento deverá assegurar a potabilidade, para uso em água de acordo a norma Brasileira ABNT NBR 12170 e Portaria n. 56 do Ministério da Saúde).</p>			
02	08	Pçs.	<p>VÁLVULAS DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 250 MM</p> <p>Especificação: válvula de retenção de fechamento rápido, de pequeno curso e baixa inércia, com deslocamento axial e fechamento positivo (a válvula fecha antes da reversão do fluxo), Tipo "Wafer" para ser instalada entre flanges conforme a norma ABNT NBR 7675 PN16, Corpo, obturador, sede e guia em ferro fundido nodular ASTM A 536 GR. 65-45-12; Mola em aço inoxidável AISI 302; Sede de vedação em poliuretano (substituível) e revestimento interno e externo em epóxi a pó, depositado eletrostaticamente com espessura mínima de 90 micra, Diâmetro 250 mm. Face-a-face de 146 mm. Cor verde folha.</p>			

03	08	Pçs.	VÁLVULA DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 300 MM Especificação: válvula de retenção fechamento rápido, Pequeno curso e baixa inercia, com deslocamento axial e fechamento positivo (a válvula fecha antes da reversão do fluxo), tipo wafer para ser instalada entre flanges, conforme a norma ABNT NBR 7675, PN10, corpo, obturador, sede e guia em ferro fundido nodular ASTM A 536 GR. 65-45-12, Mola em aço inoxidável AISI 302, sede de vedação em poliuretano (substituível) e revestimento interno e externo em epóxi a pó, depositado eletrostaticamente com espessura mínima de 90 micra na cor verde folha ou azul, diâmetro 300mm. Face a face de 181 mm.			
VALOR TOTAL DO LOTE			R\$.....			

**O VALOR TOTAL OFERTADO POR ESTA EMPRESA É DE R\$
(.....).**

Declaramos que os materiais ofertados atendem as especificações exigidas no **Anexo I e Anexo II.**

Declaramos, ainda, que asseguramos a garantia de 12 meses, bem como a garantia legal prevista no art. 12 da Lei Federal nº 8.078/90.

O preço apresentado contempla todos os custos e despesas diretas e indiretas relacionadas com o integral fornecimento do objeto, como impostos, taxas, tributos, frete, seguro, embalagens, encargos trabalhistas e previdenciários e outros que porventura possam ocorrer.

Prazo de validade da proposta:

Dados da empresa:

Razão social:
CNPJ-MF:
Inscrição Estadual:
Endereço completo:
Telefone/e-mail:
Banco:
Agência:
Conta nº:

Dados do responsável para assinatura do contrato:

Nome completo:
RG nº:
CPF nº:
Cargo/função ocupada:
E-mail Institucional:
E-mail Pessoal:

Dados do preposto:

Nome completo:
RG nº:
CPF nº:
Cargo/função ocupada:
E-mail Institucional:
E-mail Pessoal:

.....(local e data).....
.....(assinatura, nome, cargo, RG do representante legal e carimbo da empresa).....

OBS: Este documento deverá ser preenchido em papel timbrado da empresa.

**DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE EMPREGADO MENOR
NO QUADRO DA EMPRESA**

Decreto 4.358, de 05.09.2002

EMPREGADOR: PESSOA JURÍDICA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 43/2016

....., inscrita no
CNPJ nº, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr.(a)
....., portador(a) da Carteira de Identidade nº
..... e do CPF nº DECLARA, para fins do
disposto no inciso V do art. 27 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993,
acrescido pela Lei Federal nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega
menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega
menor de dezesseis anos.

Ressalva: emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz ().

.....
(data)

.....
(assinatura do responsável ou representante legal)

(Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima).

**OBS: Este documento deverá ser preenchido
em papel timbrado da empresa.**

DECLARAÇÃO

1. Identificação do Dirigente:

Nome: _____ CPF: _____

Cargo: _____

Empresa: _____

Telefone: _____ e-mail: _____

2. Declaração:

DECLARO ter conhecimento das vedações constantes no artigo 73-A, da Lei Orgânica do Município, e no artigo 1º da Lei Municipal nº 10.128, de 30 de Maio de 2012, regulamentada pelo Decreto Municipal 20.786 de 25 de setembro de 2013 e alterado pelo Decreto Municipal nº 20.903 de 11 de dezembro de 2013, onde estabelecem as hipóteses impeditivas de contratação, e que:

() não incorro em nenhuma das hipóteses de inelegibilidade previstas no referido artigo.

() incorro nas hipóteses de inelegibilidade previstas no referido artigo.

() tenho dúvidas se incorro ou não na(s) hipótese(s) de inelegibilidade prevista(s) no(s) inciso(s) _____ do referido artigo e, por essa razão, apresento os documentos, certidões e informações complementares que entendo necessários à verificação das hipóteses de inelegibilidade.

DECLARO, ainda, sob as penas da lei, em especial aquelas previstas na Lei Federal nº 7.115, de 29 de Agosto de 1983, e no artigo 299 do Código Penal (Falsidade Ideológica), que as informações aqui prestadas são verdadeiras.

Sorocaba, ____/____/____

Assinatura

RG _____

ANEXO VI

CONTRATOS OU ATOS JURÍDICOS ANÁLOGOS TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO DE SOROCABA.

CONTRATADA:

CONTRATO N° (DE ORIGEM): n° /SLC/2016.

OBJETO: Aquisição de válvulas borboleta e válvulas de retenção.

Na qualidade de Contratante e Contratado, respectivamente, do Termo acima identificado, e, cientes do seu encaminhamento ao TRIBUNAL DE CONTAS DO ESTADO, para fins de instrução e julgamento, damos-nos por CIENTES e NOTIFICADOS para acompanhar todos os atos da tramitação processual, até julgamento final e sua publicação e, se for o caso e de nosso interesse, para, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito da defesa, interpor recursos e o mais que couber.

Outrossim, estamos CIENTES, doravante, de que 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, de conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar Estadual n° 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais.

Sorocaba, de de 2016.

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO
Rodrigo Antonio Maldonado Silveira - Diretor Geral
rodrigomaldonado@saaesorocaba.sp.gov.br
rodrigomaldonado45@yahoo.com.br

CONTRATADA
Nome e Cargo
E-mail institucional
E-mail pessoal

BS: Este documento deverá ser assinado quando da assinatura do contrato.

ANEXO VII

CONTRATOS OU ATOS JURÍDICOS ANÁLOGOS DECLARAÇÃO DE DOCUMENTOS À DISPOSIÇÃO DO TRIBUNAL

CONTRATANTE: SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO DE SOROCABA.

CNPJ Nº: 71.480.560/0001-39

CONTRATADA:

CNPJ Nº:

PEDIDO DE COMPRA Nº (DE ORIGEM): nº /SLC/2016.

DATA DA ASSINATURA:

VIGÊNCIA: 45(QUARENTA E CINCO) DIAS ÚTEIS

OBJETO: AQUISIÇÃO DE VÁLVULAS BORBOLETA E VÁLVULAS DE RETENÇÃO.

VALOR (R\$):

Declaro, na qualidade de responsável pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados.

Sorocaba, de de 2016.

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO
Rodrigo Antonio Maldonado Silveira - Diretor Geral
rodrigomaldonado@saaesorocaba.sp.gov.br
rodrigomaldonado45@yahoo.com.br