

**SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO
MUNICÍPIO DE SOROCABA
DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO - SETOR DE LICITAÇÃO E CONTRATOS**

**EDITAL Nº 156/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 108/2023**

PREGÃO ELETRÔNICO DESTINADO À AQUISIÇÃO DE VÁLVULAS BORBOLETAS E VÁLVULAS DE RETENÇÃO EM FERRO FUNDIDO, PELO TIPO MENOR PREÇO, CONFORME PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 272/2023 – SAAE.....

1. PREÂMBULO.

- 1.1.** De conformidade com o disposto no **Processo Administrativo nº 272/2023 - SAAE**, o **SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO DE SOROCABA** por meio do Setor de Licitações e Contratos, torna público, para conhecimento dos interessados, que se acha aberto, o **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 108/2023** em epígrafe.
- 1.2.** A presente licitação é do tipo **menor preço**; processar-se-á de conformidade com o disposto na Lei Federal nº 10.520/2002 e subsidiariamente na Lei Federal nº 8.666/93 e posteriores alterações, 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, Decreto Municipal nº 19.533 de 29/09/2011, Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006, Lei Complementar nº 147 de 07/08/2014, 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 **29/12/2023** até o dia **19/01/2024**, sendo que o acolhimento das propostas será até às **08:00 horas**. **A Sessão Pública ocorrerá no dia 19/01/2024, às 09:00 horas.**
 - 1.3.1.** Este certame utiliza-se do aplicativo “**licitações-e**”, do Portal Eletrônico do Banco do Brasil S/A, conforme convênio de cooperação técnica.
- 1.4.** A licitante vencedora deverá apresentar, 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 habilitatórios (item 8), bem como a proposta escrita (item 7.14.2), em envelope fechado e lacrado, consignando-se as expressões:

**ENVELOPE DE HABILITAÇÃO.
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 108/2023
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 272/2023 - SAAE**

Serviço Autônomo de Água e Esgoto – Departamento Administrativo.
Avenida Comendador Camilo Júlio, 255 – Jardim Ibiti do Paço – Sorocaba/SP
CEP.: 18086-000.

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

- 1.5.** Comunicações poderão ser pelo telefone (15) 3224-5825, pelo portal do Sistema Eletrônico do Banco do Brasil www.licitacoes-e.com.br, pelo site desta Administração www.saaesorocaba.com.br pelo e-mail licitacao@saaesorocaba.sp.gov.br ou através de correspondência endereçada ao **SAAE, ATENÇÃO DO SETOR DE LICITAÇÃO E CONTRATOS**, no endereço constante no item 1.4 supra.

- 1.5.1.** O **SAAE** não se responsabiliza por documentos enviados pelos Correios e não entregues em tempo hábil.

- 1.6.** **Anexos** que integram este edital:

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

2. OBJETO.

- 2.1.** A presente licitação tem por objeto a **aquisição de válvulas borboletas e válvulas de retenção em ferro fundido**, por solicitação da Diretoria Operacional de Infraestrutura e Logística.

- 2.2. Todas as obrigações e responsabilidade da licitante vencedora para a execução do objeto estão descritas no edital e seus anexos e devem ser obedecidas integralmente sob pena das sanções previstas no item 9 e subitens.
- 2.3. A licitante vencedora deverá assegurar a **garantia do objeto licitado** conforme especificado no **Termo de Referência – Anexo II**, sem prejuízo das demais garantias legais, se houverem.
- 2.4. A licitação será realizada em **lotes**, conforme Anexo I.

3. PRAZO E CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DO OBJETO.

- 3.1 A licitante vencedora é obrigada a entregar e descarregar o objeto no **Centro Operacional do SAAE**, situado na Avenida Comendador Camilo Júlio, nº 255, Jardim Ibiti do Paço, Sorocaba/SP, das 08h às 15h.
- 3.2 O prazo máximo para entrega será de **60 (sessenta) dias corridos**, contados do contados do recebimento do Pedido de Compras totalmente firmado.
- 3.2.1 Correrá por conta da licitante vencedora todo e qualquer prejuízo causado ao objeto até o momento da entrega.
- 3.2.2 Os objetos serão considerados recebidos após a conferência e aprovação do fiscalizador do **SAAE**. Constatadas irregularidades nos objetos entregues, o **SAAE**, sem prejuízo das penalidades cabíveis, poderá:
- 3.2.2.1. Rejeitá-los no todo ou em parte se não corresponderem às especificações do **edital e seus anexos**, determinando suas adequações que deverão ocorrer no prazo máximo de **15 (quinze) dias corridos**, sendo de responsabilidade da licitante vencedora todas as despesas e riscos relativos à substituição.
- 3.3 Poderão ser tolerados atrasos, motivado por força maior, caso fortuito ou interferências imprevistas que retardem o cumprimento contratual, **desde que tais eventos sejam devidamente anotados e justificados no processo e acolhidos pela Administração**, sob pena de aplicação das sanções estabelecidas no item 9 e seus subitens.
- 3.4 **Fiscalização:** O **SAAE** designará o(a) senhor(a) do Departamento/Setor de, CPF.:, e-mail: para representá-lo na qualidade de fiscalizador do Pedido de Compras. O fiscalizador poderá designar outros funcionários para auxiliá-lo no exercício da fiscalização.

3.4.1. Se houver alteração do fiscalizador, o Setor responsável deverá comunicar o Setor de Licitação e Contratos, que formalizará a alteração por apostilamento.

3.5 Representação da Contratada: Deverá ser mantido um **representante**, como **preposto** e responsável pela execução do objeto, que prestará toda a assistência necessária, devendo comparecer ao **SAAE** sempre que determinado pela fiscalização.

3.5.1. Qualquer ocorrência ou anormalidade, que venha interferir na execução do objeto, deverá ser comunicada ao SAAE imediatamente.

4. RECEBIMENTO DO OBJETO.

4.1. Recebimento Provisório: provisoriamente, pelo responsável por seu recebimento (**no verso da nota fiscal**), para efeito de posterior verificação da conformidade do objeto com a especificação.

4.2. Recebimento Definitivo: definitivamente, pelo responsável por sua fiscalização, após a verificação da qualidade, quantidade o material e consequente aceitação.

5. PROPOSIÇÃO, REAJUSTE DE PREÇOS E PAGAMENTOS.

5.1. Para a proposição de preços a licitante vencedora deverá considerar os objetos entregues e descarregados conforme discriminados no edital e seus anexos.

5.1.1. Será de responsabilidade exclusiva da licitante vencedora, todos os custos diretos e indiretos para a execução do objeto, bem ainda, os custos relacionados ao transporte dos materiais/equipamentos e carregamentos do local de partida até o local de destino.

5.2. Os preços serão fixos e irremovíveis nos termos 2º da Lei Federal 10.192/2001.

5.3. O pagamento será efetuado pelo **SAAE**, conforme estabelecido na Resolução nº 08/2015-**SAAE**, sendo:

5.3.1. Na sexta feira da **primeira semana** subsequente à do ato de conferência e aprovação da nota fiscal/fatura, concluído entre **segunda e terça feira;**

- 5.3.2.** Na sexta feira da **segunda semana** subsequente à do ato de conferência e aprovação da nota fiscal/fatura, concluído entre **quarta e sexta feira**;
- 5.4.** A nota fiscal/fatura deverá ser conferida e aprovada pelo Departamento/Setor responsável no prazo de **05 (cinco) dias úteis**, contados da data da sua apresentação;
- 5.4.1.** A nota fiscal/fatura, será assinada e datada pelo(s) fiscal(is) e, na sua ausência, a liberação poderá ser realizada pelo chefe da área solicitante;
- 5.4.2.** Se forem constatados erros no documento fiscal, suspender-se-á o prazo de vencimento previsto, voltando o mesmo a ser contado, a partir da apresentação do documento corrigido.
- 5.5.** O prazo de pagamento **não será superior a 30 (trinta) dias**, contado a partir da data final do período de adimplemento de cada parcela.
- 5.5.1.** Em caso de inobservância 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.
- 5.5.2.** A licitante vencedora não poderá suspender o cumprimento de suas obrigações e deverá tolerar possíveis atrasos de pagamento, de acordo com o artigo 78, inciso XV, da Lei Federal nº 8.666/93.
- 5.6.** A nota fiscal deverá ser encaminhada ao fiscalizador e para o e-mail contratos@saaesorocaba.sp.gov.br.

6. CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO.

- 6.1.** As licitantes interessadas em participar desta licitação devem atender a todas as exigências constantes deste edital e seus anexos, e devem ter objeto social pertinente e compatível com o objeto da licitação.
- 6.2. Ficam impedidas** de participar aquelas que:
- 6.2.1.** Tenham sido declaradas inidôneas para contratar com a Administração Pública;
- 6.2.2.** Estejam com o direito de licitar e contratar temporariamente suspenso ou que tenham sido impedidas de licitar e contratar com a

esta Administração Municipal, direta e indireta, nos termos do inciso III do artigo 87 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações posteriores e do artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/02;

- 6.2.3. Estejam em regime de falência, nos termos da Lei nº 11.101/2005, artigo 52, Inciso II;
 - 6.2.4. Incorram nas condições impeditivas previstas no artigo 9º da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e suas atualizações;
 - 6.2.5. Tenham sócios, responsável técnico ou integrante da equipe técnica, que sejam funcionários do SAAE;
 - 6.2.6. Tenham responsável técnico ou integrante das equipes técnicas pertencente à outra empresa que esteja participando da mesma licitação;
 - 6.2.7. Enquadradas nas vedações previstas na Lei Municipal nº 10.128 de 2012, regulamentada pelos Decretos Municipais nº 20.786 de 2013 e nº 20.903 de 2013.
 - 6.2.8. Reunidas em consórcio, qualquer que seja sua forma de constituição.
- 6.3. **Será verificado o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:**
- 6.3.1. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (<https://portaldatransparencia.gov.br/sancoes/consulta?ordenarPor=nomeSancionado&direcao=asc>);
 - 6.3.2. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php).
 - 6.3.3. Lista de Apenados, mantida pelo Tribunal do Estado de São Paulo (<https://www.tce.sp.gov.br/pesquisa-na-relacao-de-apanados>);
- 6.4. **A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992 e Lei Municipal nº 10.128 de 2012, regulamentada pelos Decretos Municipais nº 20.786 de 2013 e nº 20.903 de 2013, que prevê, dentre as**

sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

- 6.5. Constatada a existência de impedimento (item 6.2) e/ou sanções (item 6.3) a licitante será inabilitada por falta de condição de participação.

7. PROCEDIMENTOS.

- 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.
- 7.3. Para participar do Pregão Eletrônico a licitante deverá:
- 7.3.1. Dispor de chave de identificação, senha pessoal e intransferível, obtida junto às Agências do Banco do Brasil S/A, sediados no País.
 - 7.3.2. 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.
 - 7.3.3. Apresentar em sendo sócio, proprietário, dirigente (ou assemelhado) da licitante, cópia do respectivo estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações.
 - 7.3.4. Ter a sua chave de identificação e a senha válidas.
 - 7.3.5. 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.
 - 7.3.6. 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.

- 7.3.7. Digitar senha pessoal e intransferível do representante credenciado e encaminhar a proposta de preços, na data e horário limite estabelecidos.
 - 7.3.8. Reconhecer que ao encaminhar sua proposta está de acordo e atende às exigências de habilitação previstas neste edital.
 - 7.3.9. 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.
- 7.4. **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 07/08/2014, para usufruir 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 “ME” ou “EPP” à sua firma ou denominação, conforme o caso.**
- 7.4.1. **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.**
- 7.5. 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.
- 7.6. 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.
- 7.7. Somente serão aceitos lances de valores inferiores ao valor do último lance registrado no sistema.
- 7.8. Se ocorrer 02 (dois) ou mais lances do mesmo valor, prevalecerá aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 7.9. As licitantes serão informadas, em tempo real, o valor do menor lance registrado. As demais licitantes não saberão quem é o autor do lance.

- 7.9.1.** Durante a sessão pública de disputa de preços, o Pregoeiro poderá, a seu critério quando da existência de mais de 01 (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 10 (dez) lotes.
- 7.10.** 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.
- 7.10.1.** 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.
- 7.11.** O término da fase inicial de lances será informado por mensagem emitida pelo sistema e encerramento da disputa do objeto ocorrerá, **automática e aleatoriamente**, após o decurso do tempo de até 30 (trinta) minutos.
- 7.11.1.** Após o encerramento da disputa, o Pregoeiro poderá solicitar contraproposta diretamente à licitante que tenha apresentado o lance de menor preço, para que seja obtido preço ainda melhor, quando decidirá pela sua aceitação.
- 7.12.** 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.
- 7.13.** As licitantes que registrarem proposta no sistema, mas deixarem de ofertar lances, após o encerramento da disputa, poderão ter suas propostas analisadas pelo Pregoeiro para averiguar a conformidade com edital e seus anexos.
- 7.14.** A **PROPOSTA** deverá obedecer aos seguintes critérios:
- 7.14.1. Proposta Eletrônica.**
- 7.14.1.1.** A licitante, ao registrar sua **PROPOSTA NO SISTEMA ELETRÔNICO**, deverá, obrigatoriamente, especificar no campo de “**VALOR TOTAL POR LOTE**” o preço em real (CIF), considerando todas as despesas decorrentes do

fornecimento, como frete, embalagens, impostos e outros que porventura possam ocorrer.

7.14.1.2. A proposta deverá atender o disposto no item 10, bem como as condições apresentadas no item 5.

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

7.14.2. Proposta Escrita.

7.14.2.1. Após o encerramento da sessão pública no sistema do Banco do Brasil, a licitante arrematante deverá apresentar a proposta por escrito, em impresso próprio (papel timbrado), especificando os valores unitários, totais e a marcas dos itens arrematados, observando **o Modelo de Carta Proposta - Anexo III.**

7.14.2.2. A proposta deverá ser apresentada juntamente com os documentos habilitatórios, conforme prazo estabelecido no subitem 7.14.3.

7.14.2.3. Deverá ser apresentado comprovante de Enquadramento de ME ou EPP, se for o caso.

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

a) Razão social e endereço completo da empresa (CNPJ do faturamento);

b) Data e assinatura do representante legal da empresa (será aceita assinatura digital, desde que cumpram as normas regulamentadoras do ICP-Brasil);

c) Indicação com qualificação de quem assinará o pedido de compras, nos termos do exercício da administração constituídos na habilitação jurídica, informando CPF, RG, e-mail institucional, e-mail pessoal, data de nascimento, endereço residencial, telefone e cargo, na hipótese de adjudicação;

d) Indicação do preposto, conforme subitem 3.5;

- e) Prazo de validade não inferior a **60 (sessenta) dias corridos**, contados a partir da data de sua apresentação;
- f) Telefone, endereço completo e e-mail para envio de correspondência;
- g) Agência bancária e nº da conta corrente para pagamento.
- h) O preço unitário (CIF), já inclusas todas as despesas diretas e indiretas decorrentes do fornecimento, como frete, embalagens, impostos e outros que porventura possam ocorrer;
- i) **Apresentação de catálogo técnico.**

7.14.3. Após o recebimento da proposta, seja ela eletrônica ou escrita, não serão admitidas, salvo em casos de inexecução, pedidos de desclassificação por enganos ou erros no preenchimento. Em que pese, havendo erros de digitação em lances, devidamente evidenciados e assim entendidos pelo Pregoeiro, tais lances, e tão somente nestas circunstâncias, poderão ser desclassificados.

7.15. ENVIO e ANÁLISE da documentação de habilitação e da proposta:

7.15.1. A licitante que apresentar a melhor oferta deverá encaminhar, via e-mail thaisdesa@saaesorocaba.sp.gov.br, a proposta/documentação relacionada nos itens 7.14.2 e 8, **IMEDIATAMENTE** após o encerramento da sessão.

7.15.1.1. Constatado o atendimento das condições e exigências fixadas no edital, a licitante será declarada vencedora.

7.15.1.2. Caso a licitante não atenda às exigências habilitatórias, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente, solicitando a apresentação da proposta/documentação via e-mail, na ordem de classificação até a apuração de proposta/documentos que atendam este edital, sendo a respectiva licitante declarada vencedora.

7.15.2. Posteriormente, no prazo máximo de **03 (três) dias úteis**, contados a partir da solicitação do Pregoeiro, deverá ser encaminhado ao endereço mencionado no subitem 1.4, a **proposta escrita** (subitem

7.14.2) ajustada ao final das negociações, bem como os documentos de **habilitação** (item 8) **originais e/ou autenticados**.

7.15.2.1. A proposta e as declarações deverão estar assinadas pelo detentor de representatividade da licitante.

7.15.2.2. Em caráter excepcional, a critério exclusivo desta Administração, o envio e análise da documentação de habilitação e da proposta poderão ser feitos unicamente por e-mail. Não obstante, toda a documentação original/autenticada poderá ser exigida de forma física até o encerramento do contrato.

7.16. O **JULGAMENTO** da presente licitação será efetuado pelo “**menor preço por lote**” e a classificação se dará pela ordem crescente dos preços propostos.

7.17. Se a proposta e/ou lance de menor valor estiver(em) 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 deste edital.

7.18. Será assegurada, como critério de desempate, a 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 07/08/2014.

7.18.1. A identificação da licitante como Microempresa - ME ou Empresa de Pequeno Porte - EPP deverá ser feita na forma do subitem 7.4 deste edital.

7.19. 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.

7.20. Para efeito do disposto no subitem 7.18 deste edital, ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:

7.20.1. 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;

- 7.20.2.** Não ocorrendo interesse da microempresa ou empresa de pequeno porte na forma do subitem 7.20.1, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do subitem 7.19, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;
- 7.20.3.** No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 7.19 deste edital, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar a melhor oferta.
- 7.21.** Se não houver convocação automática pelo sistema o pregoeiro o fará através do “chat de mensagens”.
- 7.21.1.** A partir da convocação pelo “chat de mensagens” a empresa enquadrada terá o prazo de **24 (vinte e quatro) horas** para oferecer proposta inferior a então melhor classificada, sob pena de preclusão de seu direito.
- 7.22.** Na hipótese da não contratação nos termos previstos no subitem 7.18, voltará à condição de primeira classificada, a empresa autora da proposta de menor preço originalmente apresentada.
- 7.23.** O disposto no subitem 7.18 somente será aplicado quando a proposta de menor preço não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.
- 7.24.** Encerrada a etapa de lances, permanecendo igualdade de valores das propostas registradas no sistema, ainda que as licitantes não tenham ofertado lances, será considerada vencedora a aquela que primeiro registrar sua proposta.
- 7.25.** Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá, durante a sessão pública, de forma **imediata 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.
- 7.25.1.** A falta de manifestação **imediata e motivada** da licitante quanto à intenção de recorrer, importará na preclusão desse direito, ficando o

pregoeiro autorizado a adjudicar o objeto à licitante declarada vencedora.

- 7.26.** Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos procedimentais, será adjudicado o objeto à licitante vencedora do certame.
- 7.27.** Dar-se-á conhecimento às interessadas da decisão dos recursos por intermédio de comunicação por e-mail ou outra maneira formal.
- 7.28.** Os atos do procedimento e as circunstâncias relevantes serão registrados em ata e publicados pelo sistema.

8. HABILITAÇÃO.

8.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA (art. 28 da Lei Geral), conforme o caso:

- a)** No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;
- b)** No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;
- c)** No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;
- d)** No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte: certidão expedida pela Junta Comercial ou pelo Registro Civil das Pessoas Jurídicas, conforme o caso, que comprove a condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, **OU** declaração, sob as penas da Lei, de que cumpre os requisitos legais para a qualificação como ME ou EPP, **OU** pela adesão da empresa ao Regime Especial Unificado de Arrecadação de Tributos e Contribuições devidos pelas ME ou EPP – Simples Nacional (disciplinado no Capítulo IV da Lei Complementar nº 123/06);
- e)** No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;
- f)** Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

g) No caso de sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

8.1.1. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

8.2. **REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA** (art. 29 da Lei Geral):

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

b) Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual 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;

c2) Certidão de Regularidade de ICMS - Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços, expedida pela Secretaria da Fazenda **E** Certidão Negativa ou Positiva com Efeitos de Negativa de Débitos Tributários expedidas pela Procuradoria Geral do Estado de São Paulo.

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).

f) A comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito da assinatura do **pedido de compra**. No entanto, toda a documentação exigida para efeito de

comprovação de regularidade fiscal deve ser apresentada, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

- f1) 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.
- f2) A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, **implicará na preclusão do direito à contratação**, sem prejuízo das sanções previstas neste edital.
- f3) A participação na condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, sem que haja o enquadramento nessas categorias, ensejará a aplicação das sanções previstas em Lei

8.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO - FINANCEIRA (art. 31 da Lei Geral):

- a) Certidão Negativa de Falência, insolvência, recuperação judicial ou extrajudicial, expedida pelo distribuidor judicial da sede da licitante pessoa jurídica ou empresário individual.
 - a1) Nos casos de Recuperação Judicial e Extrajudicial, serão aceitas certidões positivas, com demonstração do plano de recuperação, já homologado pelo juízo competente em pleno vigor, apto a comprovar sua viabilidade econômico-financeira.

8.4. 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 (dezesesseis) anos efetuando qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, conforme Anexo IV.

8.5. Comprovação dos poderes de representação através da apresentação de procuração que designe expressamente seu representante para assinatura de declarações, carta proposta e demais atos pertinentes ao certame.

- 8.6. Na hipótese de não constar prazo de validade das certidões apresentadas, este **SAAE** aceitará como válidas as expedidas até **180 (cento e oitenta) dias** imediatamente anteriores à data de apresentação dos envelopes.
- 8.7. Os documentos necessários à habilitação mencionados acima poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou por Servidor da Administração ou publicação em órgão da Imprensa Oficial, nos termos do artigo 32 da Lei Federal nº 8.666/93.
- 8.8. Os documentos que puderem ter sua autenticidade confirmada através da Internet estarão dispensados de autenticação.
- 8.9. **Se a licitante estiver credenciada 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.**
- 8.10. **Não serão aceitos** documentos com indicação de **CNPJ diferentes**, salvo aqueles legalmente permitidos.
- 8.10.1. **Caso a licitante pretenda cumprir o objeto do certame por pessoa jurídica distinta da credenciada, considerando exclusivamente matriz e filial, deverá apresentar regularidade fiscal e trabalhista de ambas, bem como indicar essa condição através de declaração/informação apresentada juntamente com os documentos habilitatórios/proposta.**
- 8.11. Será inabilitada a licitante, que não comprovar sua habilitação, deixar de apresentar quaisquer dos documentos exigidos no item 8 e seus subitens, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

OBS.: Solicitamos às licitantes, para facilitar a análise e julgamento dos documentos, que estes sejam apresentados na ordem enumerada no item 8 – “HABILITAÇÃO” e seus subitens, devidamente numerados e reunidos com presilha para facilitar a juntada no processo.

9. SANÇÕES POR INADIMPLEMENTO.

- 9.1. Pelo inadimplemento de qualquer cláusula ou simples condição do edital e/ou do pedido de compras a ser firmado ou pelo descumprimento parcial ou total do mesmo, as partes ficarão sujeitas às sanções e consequências legais previstas no art. 86, 87 e 88 da Lei Federal nº 8.666/93, em especial:

- 9.1.1. Advertência, a critério do **SAAE**, nos casos de **descumprimento das condições de execução contratual** pela **CONTRATADA**, quando **não couber as sanções pecuniárias**.
- 9.1.2. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor total da proposta, no caso da **recusa injustificada da licitante vencedora em assinar o pedido de compras**, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido no subitem 10.1;
- 9.1.3. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor total da proposta, caso a licitante **não a mantenha ou deixe de encaminhá-la** nos prazos estabelecido no subitem 7.15, sem prejuízo das demais sanções estabelecidas.
- 9.1.4. **O não cumprimento dos prazos estabelecidos para a execução do pedido de compra** conforme estabelecido no edital e seus anexos, acarretará à **CONTRATADA** a multa de 1% (um por cento) sobre o valor total do(s) item(ns) em desconformidade, por dia de atraso, até o limite de 10% (dez por cento), ao fim dos quais, se a execução não estiver regularizada, o pedido de compras poderá, a critério do **SAAE**, ser rescindido;
- 9.1.5. Multa de 1% (um por cento) do valor total do pedido de compras, por dia, até o limite de 10% (dez por cento), **pelo descumprimento a qualquer cláusula**;
- 9.1.6. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor total do pedido de compras, em caso de **rescisão** por inadimplência da **CONTRATADA**.
- 9.1.7. 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 a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado no Sicaf, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4 da Lei Federal 10.520/02, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais (Art.7º, Lei Federal 10.520/02).
- 9.1.7.1. **A interpretação do subitem 9.1.7 respeita a súmula 51 do TCE/SP.**

- 9.2.** A aplicação de qualquer penalidade prevista no presente instrumento não exclui a possibilidade de aplicação das demais, bem como das penalidades previstas na Lei Federal nº 8.666/93.
- 9.3.** Os casos de rescisão, se eventualmente ocorrerem, serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

10. PRAZO E VIGÊNCIA CONTRATUAL.

10.1. Homologado o julgamento e adjudicado o objeto deste Pregão Eletrônico, o **SAAE** convocará a licitante vencedora para que, no prazo de **05 (cinco) dias úteis**, compareça para assinar o pedido de compra, podendo este prazo ser prorrogado por igual período, em caso de situação justificável e aceita pelo **SAAE, devendo ainda, no mesmo prazo, apresentar os seguintes documentos:**

10.1.1. Documento comprobatório dos poderes de representação.

10.1.2. 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.

10.2. Caso a licitante convocada não compareça para assinar o disposto no subitem 10.1, fica facultado ao **SAAE** convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pela primeira classificada, podendo ser negociada a obtenção do menor preço, verificando-se a aceitabilidade da proposta e o cumprimento das exigências habilitatórias ou revogar o processo licitatório, observando o interesse público.

10.3. A vigência do pedido de compras será de **90 (noventa) dias corridos**, contados a partir da assinatura do contrato, podendo ser prorrogado a critério das partes, nos limites legais permitidos no artigo 57 da Lei Federal nº 8.666/93.

10.4. O pedido de compra poderá, a qualquer tempo, ser alterado, com as devidas justificativas, respeitados os limites legais.

11. RECURSO FINANCEIRO.

11.1. A despesa decorrente desta licitação será atendida através das dotações orçamentárias alocadas ao SAAE, apontando-se para esse fim, no corrente exercício financeiro, conforme rubrica orçamentária nº **23.03.00 3.3.90.30 17 512 5005 2165 04.**

12. DISPOSIÇÕES GERAIS E ESCLARECIMENTOS.

- 12.1.** A licitação será processada e julgada pelo Pregoeiro do **SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO DE SOROCABA**.
- 12.2.** 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.
- 12.3.** 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.
- 12.4.** Durante a fase de preparação das propostas, as licitantes interessadas que tenham tomado conhecimento do edital, poderão fazer, eletronicamente, impugnações, que serão recebidas em **até 02 (dois) dias úteis** que antecederem a data final de acolhimento das propostas.
- 12.5. A apresentação da proposta na licitação será considerada como evidência de que a licitante:**
- 12.5.1.** 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.
- 12.5.2.** Considerou que os elementos desta licitação lhe permitem a elaboração de uma proposta totalmente satisfatória.
- 12.6.** 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.
- 12.7.** O custo estimado encontra-se disponível no Setor de Licitação e Contratos, que poderá ser solicitado pelo e-mail licitacao@saaesorocaba.sp.gov.br.

Sorocaba, 29 de dezembro de 2023.

TIAGO SUCKOW DA SILVA CAMARGO GUIMARÃES
DIRETOR GERAL

ANEXO I**ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO**

LOTE 1			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação do objeto
1	2	PÇ	<p>BORBOLETA FERRO FUNDIDO WAFER DN= 100MM ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO UNICO EM FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536, GUIA PARA INSTALACAO (SEMI-LUG), COM PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125 E FURACAO PN10 CONFORME NBR 7675, DIAMETRO NOMINAL:100 MM, SENDO FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA AWWA C 504 L = 57,20 MM HASTE: EM ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304. DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOX, AISI 316 OU FERRO FUNDIDO NODULAR, CLASSE FE42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536. BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTOLUBRIFICANTE EM SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23. VEDACAO: SEDE RESILIENTE, OU SEJA, MONTADA NO CORPO E SUBSTITUIVEL EM BUNA N, BORRACHA NITRILICA OU EPDM, PODENDO TER ALMA DE ACO E FIXADA NO CORPO DA VALVULA ATRAVES DE ANEL DE RETENCAO, COM A POSSIBILIDADE DE SUBSTITUICAO SEM A REMOCAO DA VALVULA DA TUBULACAO. QUANDO O OBTURADOR FOR EM FERRO FUNDIDO, A GUARNICAO DEVERA SER ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTMA276, TIPO 304 E FIXADA NO OBTURADOR ATRAVES DE PARAFUSOS EM ACO INOX, AISI 316 OU 304</p>

			<p>REVESTIMENTO: INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, NA COR VERDE-EM BLEMA CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO NODULAR COM MONTAGEM DIRETA, COM VOLANTE E INDICADOR DE ABETRURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE NO CERTIFICADO DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO E NO DISCO DA VALVULA.</p>
2	02	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA FERRO FUNDIDO WAFER DN= 150MM</p> <p>ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO UNICO EM FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536, GUIA PARA INSTALACAO (SEMI-LUG), COM PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125 E FURACAO PN10 CONFORME NBR 7675, DIAMETRO NOMINAL:150 MM, SENDO FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA AWWA C 504 L = 71,40 MM</p> <p>HASTE: EM ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304.</p> <p>DISCO (OBTURADOR): EM ACO 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 POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23.</p> <p>VEDACAO: SEDE RESILIENTE, OU SEJA, MONTADA NO CORPO E SUBSTITUIVEL EM BUNA N, BORRACHA NITRILICA OU EPDM, PODENDO TER ALMA DE ACO E FIXADA NO CORPO DA VALVULA ATRAVES DE ANEL DE RETENCAO, COM A POSSIBILIDADE DE SUBSTITUICAO SEM A REMOCAO DA VALVULA DA TUBULACAO. QUANDO O OBTURADOR FOR EM FERRO FUNDIDO, A GUARNICAO DEVERA SER ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 E FIXADA NO OBTURADOR ATRAVES DE PARAFUSOS EM ACO INOX, AISI 316 OU 304</p> <p>REVESTIMENTO: INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, NA COR VERDE-EM BLEMA CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO NODULAR COM MONTAGEM DIRETA, COM VOLANTE E INDICADOR DE ABETRURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE NO CERTIFICADO DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO E NO DISCO DA VALVULA.</p>
3	2	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA FERRO FUNDIDO WAFER DN= 300MM</p> <p>ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO UNICO EM FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A 536, PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125</p>

		<p>FURACAO DO SEMI-LUG, PN 10, CONFORME NBR 7675, DIAMETRO NOMINAL 300 MM</p> <p>FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA AWWA C504 L= 85,7 MM</p> <p>HASTE: EM ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304</p> <p>DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304.</p> <p>DISCO (OBTURADOR): EM ACO 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 POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23.</p> <p>VEDACAO: SEDE RESILIENTE, OU SEJA, MONTADA NO CORPO E SUBSTITUIVEL EM BUNA N, BORRACHA NITRILICA OU EPDM, PODENDO TER ALMA DE ACO E FIXADA NO CORPO DA VALVULA ATRAVES DE ANEL DE RETENCAO, COM A POSSIBILIDADE DE SUBSTITUICAO SEM A REMOCAO DA VALVULA DA TUBULACAO. QUANDO O OBTURADOR FOR EM FERRO FUNDIDO, A GUARNICAO DEVERA SER ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTMA276, TIPO 304 E FIXADA NO OBTURADOR ATRAVES DE PARAFUSOS EM ACO INOX, AISI 316 OU 304</p> <p>REVESTIMENTO: INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, NA COR VERDE-EM BLEMA CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO NO-DULAR COM MONTAGEM DIRETA, COM VOLANTE E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA</p>
--	--	---

			SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE NO CERTIFICADO DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO E NO DISCO DA VALVULA.
4	2	PÇ	VALVULA BORBOLETA FERRO FUNDIDO WAFER DN= 350MM ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCEN- TRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO UNICO EM FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536, GUIA PARA INSTALACAO (SEMI-LUG), COM PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125 E FURACAO PN10 CONFORME NBR 7675, DIAMETRO NOMINAL:150 MM, SENDO FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA AWWA C 504 L = 71,40 MM HASTE: EM ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304. DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOX, AISI 316 OU FERRO FUNDIDO NODULAR, CLASSE FE42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536. BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTOLUBRIFICANTE EM SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23. VEDACAO: SEDE RESILIENTE, OU SEJA, MONTADA NO CORPO E SUBSTITUIVEL EM BUNA N, BORRACHA NITRILICA OU EPDM, PODENDO TER ALMA DE ACO E FIXADA NO CORPO DA VALVULA ATRAVES DE ANEL DE RETENCAO, COM A POSSIBILIDADE DE SUBSTITUICAO SEM A REMOCAO DA VALVULA DA TUBULACAO. QUANDO O OBTURADOR FOR EM FERRO FUNDIDO, A GUARNICAO DEVERA SER ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTMA276, TIPO 304 E FIXADA NO OBTURADOR ATRAVES DE PARAFUSOS EM ACO INOX, AISI 316 OU 304 REVESTIMENTO: INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, NA COR VERDE-EM

			<p>BLEMA CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO NODULAR COM MONTAGEM DIRETA, COM VOLANTE E INDICADOR DE ABETRURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE NO CERTIFICADO DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO E NO DISCO DA VALVULA.</p>
5	3	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER, DN 200 MM – API</p> <p>ESPECIFICACAO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 65-45-12, CONFORME ASTM A 536. - GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG). - PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN 10, CLASSE 125. - FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 200 MM. - FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A, L = 60 MM. - HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304. DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410. - DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316). - BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTO LUBRIFICANTE ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM

			<p>BRONZE TM23.</p> <ul style="list-style-type: none"> - VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM. - PINTURA: OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS. OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLYESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS. - ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO COM MONTAGEM DIRETA E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO. - PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA EM INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG. - INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL E ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA.
6	2	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER DN 400 MM – API ESPECIFICACAO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 65-45-12, CONFORME ASTM A 536. - GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG). - PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN 10, CLASSE 125. - FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 400 MM. - FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A, L = 102 MM.

		<p>- HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304. DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410.</p> <p>- DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316).</p> <p>- BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTO LUBRIFICANTE ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23.</p> <p>- VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM.</p> <p>- PINTURA: OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MÍNIMA 150 MICRONS. OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLYESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS.</p> <p>- ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO COM MONTAGEM DIRETA E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO.</p> <p>- PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA EM INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>- INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL E ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA.</p>
--	--	---

7	1	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER DN 500 MM – API</p> <p>ESPECIFICACAO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 65-45-12, CONFORME ASTM A 536. - GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG). - PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN 10, CLASSE 125. - FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 500 MM. - FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A, L = 127 MM. - HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304. DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410. - DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316). - BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTO LUBRIFICANTE ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23. - VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM. - PINTURA: OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MÍNIMA 150 MICRONS. OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLYESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS. - ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO COM MONTAGEM DIRETA E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO. - PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA EM INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG. - INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER
---	---	----	--

			<p>INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL E ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA.</p>
8	2	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER DN 250MM – API ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A 536.</p> <ul style="list-style-type: none"> - GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG). - PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125. - FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 250 MM. - FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A, L=68 MM. <p>HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304.</p> <p>DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410.</p> <p>DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316).</p> <p>BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTOLUBRIFICANTE ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BROZE TM23.</p> <p>VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM.</p> <p>OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTU-</p>

			<p>RA POLIESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, ES-PESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO COM MONTAGEM DIRETA E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA.</p>
--	--	--	--

LOTE 2			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação do objeto
1	2	PÇ	<p>VALVULA DE RETENCAO FECHAMENTO RAPIDO DN= 200MM</p> <p>ESPECIFICACAO:- VALVULA DE RETENCAO DE FECHAMENTO RAPIDO 200 MM, COM AS SEGUIN TES CARACTERISTICAS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - PEQUENO CURSO; - BAIXA INERCIA COM DESLOCAMENTO AXIAL; - FECHAMENTO POSITIVO (VALVULA FECHA ANTES DA REVERSAO DO FLUXO); - TIPO "WAFER" PARA SER INSTALADA ENTRE FLANGES CONFORME A NORMA ABNT NBR 7675, PN 16; - FACE-A-FACE DE 127 MM; - CORPO, PLACA DE SUPORTE, SEDE E GUIA EM FERRO FUNDIDO NODULAR ASTM A 536 GR. 65-45-12; - OBTURADOR CIRCULAR COM ANEIS CONCENTRICOS DE PERFIL HIDRODINAMICO, EM UMA PECA UNICA EM POLIURETANO (SUBSTITUIVEL), COM DUREZA MINIMA DE 90 SHORE A;

			<p>- MOLA HELICOIDAL POR COMPRESSAO EM ACO INOXIDAVEL AISI 302;</p> <p>- REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO EM EPOXI PO DEPOSITADO ELETROSTATICAMENTE SOBRE AS SUPERFICIES METALICAS E COM ESPESSURA MINIMA DE 90 MICRA (REVESTIMENTO DEVERA ASSEGURAR A POTABILIDADE PARA USO EM ÁGUA DE ACORDO A NORMA BRASILEIRA ABNT NBR 12170 E PORTARIA N. 56 DO MINISTERIO DA SAUDE).</p>
2	05	M	<p>VALVULA RETENCAO FECHAMENTO RAPIDO DN= 100MM</p> <p>ESPECIFICACAO: VALVULA DE RETENCAO FECHAMENTO RAPIDO, DE PEQUENO CURSO E BAIXA INERCIA, COM DESLOCAMENTO AXIAL E FECHAMENTO POSITIVO (A VALVULA FECHA ANTES DA REVERSAO DO FLUXO), TIPO WAFER PARA SER INSTALADA ENTRE FLANGES, CONFORME A NORMA ABNT</p> <p>NBR 7675, PN10, CORPO, OBTURADOR SEDE E GUIA EM FERRO FUNDIDO NODULAR ASTM A 536 GR. 65-45-12, MOLA EM ACO INOXIDAVEL AISI 302, SEDE DE VEDACAO EM POLIURETANO (SUBSTITUIVEL) E REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO EM EPOXI A PO, DEPOSITADO ELETROSTATICAMENTE COM ESPESSURA MINIMA DE 90 MICRA NA COR VERDE FOLHA, DIAMETRO 100MM.</p> <p>- FACE A FACE DE 76 MM.</p>
3	04	PÇ	<p>VALVULA DE RET. FECHAMENTO RAPIDO DN 200MM PN 10</p> <p>ESPECIFICACAO:- VALVULA DE RETENCAO DE FECHAMENTO RAPIDO 200 MM, COM AS SEGUINTE CARACTERISTICAS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - PEQUENO CURSO; - BAIXA INERCIA COM DESLOCAMENTO AXIAL; - FECHAMENTO POSITIVO (VALVULA FECHA ANTES DA REVERSAO DO FLUXO); - TIPO "WAFER" PARA SER INSTALADA ENTRE FLANGES CONFORME A NORMA ABNT NBR 7675, PN 10; - FACE-A-FACE DE 127 MM; - CORPO, PLACA DE SUPORTE, SEDE E GUIA EM FERRO FUNDIDO NODULAR ASTM A 536 GR. 65-45-12; - OBTURADOR CIRCULAR COM ANEIS CONCENTRICOS DE PERFIL HIDRODINAMICO, EM UMA PECA UNICA EM POLIURETANO (SUBSTITUIVEL), COM DUREZA MINIMA DE 90 SHORE A MOLA HELICOIDAL POR COMPRESSAO EM ACO INOXIDAVEL AISI 302; - REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO EM EPOXI PO DEPO-

			SITADO ELETROSTATICAMENTE SOBRE AS SUPERFICIES METALICAS E COM ESPESSURA MINIMA DE 90 MICRA (REVESTIMENTO DEVERA ASSEGURAR A POTABILIDADE PARA USO EM ÁGUA DE ACORDO A NORMA BRASILEIRA ABNT NBR 12170 E PORTARIA N. 56 DO MINISTERIO DA SAUDE)
--	--	--	---

LOTE 3			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação do objeto
1	3	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER DN400 MM C/ ATUADOR ELET. ESPECIFICACOES DA VALVULA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 65-45-12, CONFORME ASTM A 536. - GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG). - PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN 10, CLASSE 125. - FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 400 MM. - FACE A FACE DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A L: 102 MM. - HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304. DEVE SER INTEIRICA, COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410. - DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316). - BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTO LUBRIFICANTE: ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23. - VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM. - PINTURA: OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.

		<p>OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLYESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ACIONAMENTO: ATUADOR ELETRICO. - PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA EM INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG. - INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL E ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA. <p>ESPECIFICACAO DO ATUADOR:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ATUADOR COMBINADO COM REDUTOR DE 1/4 DE VOLTA, DEVERA SER FORNECIDO MONTADO NA VALVULA DEVIDAMENTE DIMENSIONADO PARA A MESMA, OBSERVANDO-SE O TORQUE EXIGIDO PARA O DIAMETRO NOMINAL (DN 400) E PRESSAO DE TRABALHO 150 PSI. - INDICADOR VISUAL DE POSICAO. - A BLINDAGEM DO ATUADOR DEVE TER GRAU DE PROTECAO: IP 67, SUPORTANDO AMBIENTE UMIDO E COM PRESENCA DE GAS CLORO. - MATERIAL DA CARCACA: ALUMINIO. - ALIMENTACAO ELETRICA: 220V - 3~. - TEMPO DE ATUACAO: MAIOR QUE 45 SEGUNDOS. - VOLANTE COM MANOPLA PARA OPERACAO MANUAL. - SENSORIAMENTO: MICROCHAVES SPDT DE POSICAO ON-OFF E MICROCHAVES SPDT DE TORQUE. - PINTURA DO ATUADOR: TINTA DE FUNDO COM DEMAQ DE 15 UM A 20 UM DE TINTA DE ADERENCIA EPOXI - ISOCIANATO - OXIDO DE FERRO (NORMA PETROBRAS N-2198). DEMAQ DE TINTA EPOXI DE POLIAMIDA ALTA ESPESSURA (NORMA PETROBRAS N-2628) COM ESPESSURA MINIMA DE PELICULA SECA DE 100 UM. ...
--	--	---

TERMO DE REFERÊNCIA

Aquisição de Válvulas em Ferro Fundido, Diâmetros Diversos – SC 008/2023

1. OBJETO

Aquisição de válvulas borboletas e válvulas de retenção para atender os serviços operacionais do Serviço Autônomo de Água e Esgoto de Sorocaba, conforme especificações, quantidades estimadas e exigências estabelecidas neste Termo de Referência.

Ref. S.C.129/2020

2. ESPECIFICAÇÕES E QUANTIDADES

LOTE 1			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação do objeto
1	2	PÇ	BORBOLETA FERRO FUNDIDO WAFER DN= 100MM ESPECIFICAÇÃO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO UNICO EM FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536, GUIA PARA INSTALACAO (SEMI-LUG), COM PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125 E FURACAO PN10 CONFORME NBR 7675, DIAMETRO NOMINAL:100 MM, SENDO FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA AWWA C 504 L = 57,20 MM HASTE: EM ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304. DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOX, AISI 316 OU FERRO FUNDIDO NODULAR, CLASSE FE42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536.

			<p>BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTOLUBRIFICANTE EM SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23.</p> <p>VEDACAO: SEDE RESILIENTE, OU SEJA, MONTADA NO CORPO E SUBSTITUIVEL EM BUNA N, BORRACHA NITRILICA OU EPDM, PODENDO TER ALMA DE ACO E FIXADA NO CORPO</p> <p>DA VALVULA ATRAVES DE ANEL DE RETENCAO, COM A POSSIBILIDADE DE SUBSTITUICAO SEM A REMOCAO DA VALVULA DA TUBULACAO. QUANDO O OBTURADOR FOR EM FERRO FUNDIDO, A GUARNICAO DEVERA SER ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 E FIXADA NO OBTURADOR ATRAVES DE PARAFUSOS EM ACO INOX, AISI 316 OU 304</p> <p>REVESTIMENTO: INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI</p> <p>A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, NA COR VERDE-EM BLEMA CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO NODULAR COM MONTAGEM DIRETA, COM VOLANTE E INDICADOR DE ABETRURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE NO CERTIFICADO DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO E NO DISCO DA VALVULA.</p>
2	02	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA FERRO FUNDIDO WAFER DN= 150MM</p> <p>ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCEN-</p>

		<p>TRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO UNICO EM FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536, GUIA PARA INSTALACAO (SEMI-LUG), COM PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125 E FURACAO PN10 CONFORME NBR 7675, DIAMETRO NOMINAL:150 MM, SENDO FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA AWWA C 504 L = 71,40 MM</p> <p>HASTE: EM ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304.</p> <p>DISCO (OBTURADOR): EM ACO 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 POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23.</p> <p>VEDACAO: SEDE RESILIENTE, OU SEJA, MONTADA NO CORPO E SUBSTITUIVEL EM BUNA N, BORRACHA NITRILICA OU EPDM, PODENDO TER ALMA DE ACO E FIXADA NO CORPO DA VALVULA ATRAVES DE ANEL DE RETENCAO, COM A POSSIBILIDADE DE SUBSTITUICAO SEM A REMOCAO DA VALVULA DA TUBULACAO. QUANDO O OBTURADOR FOR EM FERRO FUNDIDO, A GUARNICAO DEVERA SER ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTMA276, TIPO 304 E FIXADA NO OBTURADOR ATRAVES DE PARAFUSOS EM ACO INOX, AISI 316 OU 304</p> <p>REVESTIMENTO: INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI</p> <p>A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, NA COR VERDE-EM BLEMA CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO NODULAR COM MONTAGEM DIRETA, COM VOLANTE E INDICADOR DE ABETRURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRI-</p>
--	--	--

			<p>CANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE NO CERTIFICADO DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO E NO DISCO DA VALVULA.</p>
3	2	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA FERRO FUNDIDO WAFER DN= 300MM</p> <p>ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCEN-TRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO UNICO EM FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A 536, PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125 FURACAO DO SEMI-LUG, PN 10, CONFORME NBR 7675, DIAMETRO NOMINAL 300 MM</p> <p>FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA AWWA C504 L= 85,7 MM</p> <p>HASTE: EM ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304.</p> <p>DISCO (OBTURADOR): EM ACO 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 POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23.</p> <p>VEDACAO: SEDE RESILIENTE, OU SEJA, MONTADA NO CORPO E SUBSTITUIVEL EM BUNA N, BORRACHA NITRILICA OU EPDM, PODENDO TER ALMA DE ACO E FIXADA NO CORPO</p>

			<p>DA VALVULA ATRAVES DE ANEL DE RETENCAO, COM A POSSIBILIDADE DE SUBSTITUICAO SEM A REMOCAO DA VALVULA DA TUBULACAO. QUANDO O OBTURADOR FOR EM FERRO FUNDIDO, A GUARNICAO DEVERA SER ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 E FIXADA NO OBTURADOR ATRAVES DE PARAFUSOS EM ACO INOX, AISI 316 OU 304</p> <p>REVESTIMENTO: INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI</p> <p>A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, NA COR VERDE-EM BLEMA CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO NO-</p> <p>DULAR COM MONTAGEM DIRETA, COM VOLANTE E INDICADOR</p> <p>DE ABERTURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE NO CERTIFICADO DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO E NO DISCO DA VALVULA.</p>
4	2	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA FERRO FUNDIDO WAFER DN= 350MM</p> <p>ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCEN-TRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO UNICO EM FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536, GUIA PARA INSTALACAO (SEMI-LUG), COM PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125 E FURACAO PN10</p>

		<p>CONFORME NBR 7675, DIAMETRO NOMINAL:150 MM, SENDO FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA AWWA C 504 L = 71,40 MM</p> <p>HASTE: EM ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304</p> <p>DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304.</p> <p>DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOX, AISI 316 OU FERRO FUNDIDO NODULAR, CLASSE FE42012, CONFORME NBR 6916</p> <p>OU GRAU 654512, CONFORME ASTM A536.</p> <p>BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTOLUBRIFICANTE EM SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23.</p> <p>VEDACAO: SEDE RESILIENTE, OU SEJA, MONTADA NO CORPO E SUBSTITUIVEL EM BUNA N, BORRACHA NITRILICA OU EPDM, PODENDO TER ALMA DE ACO E FIXADA NO CORPO</p> <p>DA VALVULA ATRAVES DE ANEL DE RETENCAO, COM A POSSIBILIDADE DE SUBSTITUICAO SEM A REMOCAO DA VALVULA DA TUBULACAO. QUANDO O OBTURADOR FOR EM FERRO FUNDIDO, A GUARNICAO DEVERA SER ACO INOX, CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410 OU ASTM A276, TIPO 304 E FIXADA NO OBTURADOR ATRAVES DE PARAFUSOS EM ACO INOX, AISI 316 OU 304</p> <p>REVESTIMENTO: INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI</p> <p>A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, NA COR VERDE-EM BLEMA CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO NODULAR COM MONTAGEM DIRETA, COM VOLANTE E INDICADOR DE ABETRURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA</p>
--	--	---

			<p>SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUIN- TES ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE NO CERTIFICADO DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO E NO DISCO DA VALVULA.</p>
5	3	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER, DN 200 MM – API ESPECIFICACAO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 65-45-12, CONFORME ASTM A 536. - GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG). - PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN 10, CLASSE 125. - FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 200 MM. - FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATE- GORIA A, L = 60 MM. - HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304. DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRA- VES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410. - DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316). - BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTO LUBRIFICANTE ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23. - VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZA- DA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM. - PINTURA: OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTU- RA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRES- PONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUN-

			<p>SELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLYESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS.</p> <p>- ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO COM MONTAGEM DIRETA E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO.</p> <p>- PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA EM INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>- INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL E ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA.</p>
6	2	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER DN 400 MM – API</p> <p>ESPECIFICACAO:</p> <p>- VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 65-45-12, CONFORME ASTM A 536.</p> <p>- GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG).</p> <p>- PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN 10, CLASSE 125.</p> <p>- FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 400 MM.</p> <p>- FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A, L = 102 MM.</p> <p>- HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304. DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRA-</p>

		<p> VES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410. - DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316). - BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTO LUBRIFICANTE ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23. - VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM. - PINTURA: OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MÍNIMA 150 MICRONS. OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLYESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS. - ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO COM MONTAGEM DIRETA E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO. - PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA EM INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG. - INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL E ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA. </p>
--	--	--

7	1	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER DN 500 MM – API ESPECIFICACAO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 65-45-12, CONFORME ASTM A 536. - GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG). - PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN 10, CLASSE 125. - FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 500 MM. - FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A, L = 127 MM. - HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304. DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410. - DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316). - BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTO LUBRIFICANTE ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23. - VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM. - PINTURA: OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MÍNIMA 150 MICRONS. OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLYESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS. - ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO COM MONTAGEM DIRETA E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO. - PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA EM INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FA-
---	---	----	---

			<p>BRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>- INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL E ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA.</p>
8	2	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER DN 250MM – API</p> <p>ESPECIFICACAO: VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, 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 INSTALACAO (SEMI LUG).</p> <p>- PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN10, CLASSE 125.</p> <p>- FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 250 MM.</p> <p>- FACE A FACE: DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A, L=68 MM.</p> <p>HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304.</p> <p>DEVE SER INTEIRICA COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410.</p> <p>DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316).</p> <p>BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTOLUBRIFICANTE ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BROZE TM23.</p> <p>VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM.</p>

		<p>OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS.</p> <p>OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLIESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS.</p> <p>ACIONAMENTO: CAIXA DE REDUCAO EM FERRO FUNDIDO COM MONTAGEM DIRETA E INDICADOR DE ABERTURA E FECHAMENTO.</p> <p>PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG.</p> <p>INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL, ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VALVULA.</p>
--	--	---

LOTE 2			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação do objeto
1	2	PÇ	<p>VALVULA DE RETENCAO FECHAMENTO RAPIDO DN= 200MM</p> <p>ESPECIFICACAO:- VALVULA DE RETENCAO DE FECHAMENTO RAPIDO 200 MM, COM AS SEGUINTE CARACTERISTICAS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - PEQUENO CURSO; - BAIXA INERCIA COM DESLOCAMENTO AXIAL;

			<p>- FECHAMENTO POSITIVO (VALVULA FECHA ANTES DA REVERSAO DO FLUXO);</p> <p>- TIPO "WAFER" PARA SER INSTALADA ENTRE FLANGES CONFORME A NORMA ABNT NBR 7675, PN 16;</p> <p>- FACE-A-FACE DE 127 MM;</p> <p>- CORPO, PLACA DE SUPORTE, SEDE E GUIA EM FERRO FUNDIDO NODULAR ASTM A 536 GR. 65-45-12;</p> <p>- OBTURADOR CIRCULAR COM ANEIS CONCENTRICOS DE PERFIL HIDRODINAMICO, EM UMA PECA UNICA EM POLIURETANO (SUBSTITUIVEL), COM DUREZA MINIMA DE 90 SHORE A;</p> <p>- MOLA HELICOIDAL POR COMPRESSAO EM ACO INOXIDAVEL AISI 302;</p> <p>- REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO EM EPOXI PO DEPOSITADO ELETROSTATICAMENTE SOBRE AS SUPERFICIES METALICAS E COM ESPESSURA MINIMA DE 90 MICRA (REVESTIMENTO DEVERA ASSEGURAR A POTABILIDADE PARA USO EM ÁGUA DE ACORDO A NORMA BRASILEIRA ABNT NBR 12170 E PORTARIA N. 56 DO MINISTERIO DA SAUDE).</p>
2	05	M	<p>VALVULA RETENCAO FECHAMENTO RAPIDO DN= 100MM</p> <p>ESPECIFICACAO: VALVULA DE RETENCAO FECHAMENTO RAPIDO, DE PEQUENO CURSO E BAIXA INERCIA, COM DESLOCAMENTO AXIAL E FECHAMENTO POSITIVO (A VALVULA FECHA ANTES DA REVERSAO 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 ACO INOXIDAVEL AISI 302, SEDE DE VEDACAO EM POLIURETANO (SUBSTITUIVEL) E REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO EM EPOXI A PO, DEPOSITADO ELETROSTATICAMENTE COM ESPESSURA MINIMA DE 90 MICRA NA COR VERDE FOLHA, DIAMETRO 100MM.</p> <p>- FACE A FACE DE 76 MM.</p>
3	04	PÇ	<p>VALVULA DE RET. FECHAMENTO RAPIDO DN 200MM PN 10</p> <p>ESPECIFICACAO:- VALVULA DE RETENCAO DE FECHAMENTO RAPIDO 200 MM, COM AS SEGUINTE CARACTERISTICAS:</p>

		<ul style="list-style-type: none"> - PEQUENO CURSO; - BAIXA INERCIA COM DESLOCAMENTO AXIAL; - FECHAMENTO POSITIVO (VALVULA FECHA ANTES DA REVERSAO DO FLUXO); - TIPO "WAFER" PARA SER INSTALADA ENTRE FLANGES CONFORME A NORMA ABNT NBR 7675, PN 10; - FACE-A-FACE DE 127 MM; - CORPO, PLACA DE SUPORTE, SEDE E GUIA EM FERRO FUNDIDO NODULAR ASTM A 536 GR. 65-45-12; - OBTURADOR CIRCULAR COM ANEIS CONCENTRICOS DE PERFIL HIDRODINAMICO, EM UMA PECA UNICA EM POLIURETANO (SUBSTITUIVEL), COM DUREZA MINIMA DE 90 SHORE A MOLA HELICOIDAL POR COMPRESSAO EM ACO INOXIDAVEL AISI 302; - REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO EM EPOXI PO DEPOSITADO ELETROSTATICAMENTE SOBRE AS SUPERFICIES METALICAS E COM ESPESSURA MINIMA DE 90 MICRA (REVESTIMENTO DEVERA ASSEGURAR A POTABILIDADE PARA USO EM ÁGUA DE ACORDO A NORMA BRASILEIRA ABNT NBR 12170 E PORTARIA N. 56 DO MINISTERIO DA SAUDE)
--	--	--

LOTE 3			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação do objeto
1	3	PÇ	<p>VALVULA BORBOLETA WAFER DN400 MM C/ ATUADOR ELET.</p> <p>ESPECIFICACOES DA VALVULA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VALVULA BORBOLETA WAFER, CONCENTRICA, CONFORME NBR 15768, COM CORPO MONOBLOCO DE FERRO FUNDIDO NODULAR CLASSE FE 42012, CONFORME NBR 6916 OU GRAU 65-45-12, CONFORME ASTM A 536. - GUIA PARA INSTALACAO (SEMI LUG). - PRESSAO MINIMA DE TRABALHO PN 10, CLASSE 125. - FURACAO CONFORME NBR 7675, DN 400 MM. - FACE A FACE DE ACORDO COM A NORMA API 609 CATEGORIA A L: 102 MM. - HASTE: INTEIRICA A PROVA DE EXPULSAO EM ACO

		<p>INOX ASTM A276 TIPO 420, ASTM A276 TIPO 410, ASTM A582 TIPO 416 OU ASTM A276 TIPO 304. DEVE SER INTEIRICA, COM ENCAIXE NO DISCO, TIPO DUPLO D OU FIXADA ATRAVES DE PLUG DE TORQUE, EM ACO INOX CONFORME ASTM A276, TIPO 420, ASTM A276, TIPO 410.</p> <ul style="list-style-type: none"> - DISCO (OBTURADOR): EM ACO INOXIDAVEL ASTM A351 CF8 (304) OU ASTM A351 CF8M (316). - BUCHA DOS MANCAIS: EM MATERIAL AUTO LUBRIFICANTE: ACETAL, SAE 660 COM POLIMERO LUBRIFICANTE OU EM BRONZE TM23. - VEDACAO: SEDE RESILIENTE BIDIRECIONAL, MONTADA NO CORPO DA VALVULA E SUBSTITUIVEL (NAO VULCANIZADA NO CORPO), EM BORRACHA NITRILICA OU EPDM. - PINTURA: OPCAO 1: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA EPOXI A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO, CORRESPONDENTE A CLASSIFICACAO 2.5 G 3/4 DO SISTEMA MUNSELL NBR 6493, ESPESSURA DA PELICULA SECA MINIMA 150 MICRONS. OPCAO 2: REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO COM PINTURA POLYESTER A PO, POR PROCESSO ELETROSTATICO ESPESSURA DA PELICULA SECA: 76-152 MICRONS. - ACIONAMENTO: ATUADOR ELETRICO. - PLACA DE IDENTIFICACAO: DEVERA SER CONFECCIONADA EM INOX OU ALUMINIO E DEVERA CONTER A MARCA DO FABRICANTE, NUMERO DE SERIE DE FABRICACAO, CLASSE DE PRESSAO, DIAMETRO NOMINAL E NORMA DE FURACAO DO SEMI-LUG. - INSPECAO DE RECEBIMENTO: O MATERIAL DEVERA SER INSPECIONADO DE ACORDO COM A NBR 15768 E DEVERA SER REALIZADO EM FABRICA, SENDO EXIGIDOS OS SEGUINTE ENSAIOS: VISUAL, DIMENSIONAL E ESTANQUEIDADE. SERAO EXIGIDOS TODOS OS CERTIFICADOS DA MATERIA PRIMA EMPREGADA NA FABRICACAO DA VALVULA, COMO O ACO INOX E O ELASTOMERO. NO CASO DO FERRO FUNDIDO, SERAO EXIGIDOS OS CERTIFICADOS COM OS ENSAIOS DE TRACAO E ALONGAMENTO, SENDO QUE DEVERA CONSTAR A RASTREABILIDADE FUNDIDA NO CORPO DA VAL- LA. ESPECIFICACAO DO ATUADOR: - ATUADOR COMBINADO COM REDUTOR DE 1/4 DE VOLTA,
--	--	---

		<p>DEVERA SER FORNECIDO MONTADO NA VALVULA DEVIDAMENTE DIMENSIONADO PARA A MESMA, OBSERVANDO-SE O TORQUE EXIGIDO PARA O DIAMETRO NOMINAL (DN 400) E PRESSAO DE TRABALHO 150 PSI.</p> <ul style="list-style-type: none"> - INDICADOR VISUAL DE POSICAO. - A BLINDAGEM DO ATUADOR DEVE TER GRAU DE PROTECAO: IP 67, SUPORTANDO AMBIENTE UMIDO E COM PRESENCA DE GAS CLORO. - MATERIAL DA CARCACA: ALUMINIO. - ALIMENTACAO ELETRICA: 220V - 3~. - TEMPO DE ATUACAO: MAIOR QUE 45 SEGUNDOS. - VOLANTE COM MANOPLA PARA OPERACAO MANUAL. - SENSORIAMENTO: MICROCHAVES SPDT DE POSICAO ON-OFF E MICROCHAVES SPDT DE TORQUE. - PINTURA DO ATUADOR: TINTA DE FUNDO COM DEMAQ DE 15 UM A 20 UM DE TINTA DE ADERENCIA EPOXI - ISOCIANATO - OXIDO DE FERRO (NORMA PETROBRAS N-2198). DEMAQ DE TINTA EPOXI DE POLIAMIDA ALTA ESPESSURA (NORMA PETROBRAS N-2628) COM ESPESSURA MINIMA DE PELICULA SECA DE 100 UM. ...
--	--	--

3. PRAZO DE ENTREGA

O material deverá ser entregue em parcela única em até **60 (sessenta) dias corridos** após o recebimento do pedido de compras.

O(s) material(s) será(ão) considerado(s) recebido(s) após a conferência e aprovação pelo almoxarifado. Constatadas irregularidades no objeto, o SAAE, sem prejuízo das penalidades cabíveis, poderá rejeitá-lo no todo ou em parte se não corresponder à(s) especificação(ões) do **Termo de Referência**, determinando sua substituição, bem como, determinando sua complementação se houver diferença de quantidade, o que, em ambas hipóteses, deverão ocorrer no prazo máximo de **15 (quinze) dias corridos**, sendo de sua responsabilidade todas as despesas e riscos relativos à substituição e/ou a complementação.

Será de responsabilidade exclusiva da licitante, toda mão-de-obra empregada e seus decorrentes custos trabalhistas, bem ainda, os custos relacionados ao carregamento, transporte das mercadorias do local de partida até o local de destino (Centro Operacional do SAAE Sorocaba), entrega e descarregamento do material e equipamentos empregados.

4. GARANTIA

De acordo com as normas de fabricação.

5. CRITÉRIO DE JULGAMENTO

Menor Preço

6. LOCAL DA ENTREGA

Av. Comendador Camilo Júlio, 255 – Ibiti do Paço.
SAAE Unidade Centro Operacional – Setor de Materiais e Logística
Sorocaba SP
Horário das 08h00 às 15h00

7. JUSTIFICATIVA

Trata-se de materiais de consumo, utilizados pela área operacional de água – Departamento de Eletromecânica.

Estes materiais são utilizados nos serviços de montagem de entrada de reservatórios para proteção do sistema evitando danos às bombas e redes, porventura também são utilizadas quando da necessidade da troca de alguma válvula instalada que apresenta desgaste e/ou mau funcionamento.

Esta aquisição é necessária visando manter saldo de material em estoque, para o atendimento da área operacional, possibilitando o regular andamento dos serviços a serem executados, sem gerar prejuízo para a administração.

O item do lote 03 será para atender a demanda de válvulas com atuadores existentes nos 16 filtros da Estação de Tratamento de Água Tratada do Cerrado e também na entrada e saída de reservatórios de água tratada dos bairros.

8. UNIDADE FISCALIZADORA

DOIM – Setor de Elétrica

Sorocaba, 28 de dezembro de 2023.

WILLIAN ALAMINOS PROENÇA
Chefe do Departamento Operacional de Infraestrutura e Logística

FÁBIO FERRO OLIVEIRA
Diretor Operacional de Infraestrutura e Logística

MODELO DE CARTA PROPOSTA

Ao
Serviço Autônomo de Água e Esgoto de Sorocaba.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 108/2023 - Processo nº 272/2023 - SAAE

Oferecemos a esse Órgão os preços a seguir indicados, objetivando o fornecimento de **disjuntores motores utilizados em proteções de circuitos elétricos em baixa tensão**, de acordo com o disposto no edital do certame supra e ordenamentos legais cabíveis:

LOTE -						
Item	Qtde.	Unid.	Especificação do Objeto	Marca e Modelo	Valor Unit (R\$)	Valor Total (R\$)
...

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

Declaramos que o ofertado atende todas as especificações exigidas no edital e seus anexos, e que é de nosso conhecimento que não serão admitidos pedidos de desclassificação da proposta por enganos ou erros no preenchimento, após encerrada a fase de lances, salvo nos casos de inexecuibilidade.

Os preços apresentados contemplam todos os custos e despesas diretas e indiretas relacionadas com a integral execução do objeto, como impostos, taxas, tributos, seguro, 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:

Dados do responsável para assinatura do Contrato:

Nome completo:
RG nº:

CPF nº:
Cargo/função ocupada:
Telefone: ()
Data de Nascimento:
Endereço Completo:
E-mail Institucional:
E-mail Alternativo:

Dados do preposto:

Nome completo:
RG nº:
CPF nº:
Cargo/função ocupada:
Telefone: ()
Data de Nascimento:
Endereço Completo:
E-mail Institucional:
E-mail Alternativo:

..... (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 108/2023 - Processo nº 272/2023 - SAAE.

....., 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, de _____ de 2023.

RAZÃO SOCIAL

Nome – Cargo

RG

OBS.: Este documento deverá ser assinado quando da assinatura do pedido de compras e seus respectivos aditamentos

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: Serviço Autônomo de Água e Esgoto de Sorocaba

CONTRATADO:

PEDIDO DE COMPRAS Nº (DE ORIGEM): /SLC/2023

OBJETO: Aquisição de válvulas borboletas e válvulas de retenção em ferro fundido

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

- a) ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- a) acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

Sorocaba, de de 2023

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: Tiago Suckow da Silva Camargo Guimarães
Cargo: Diretor Geral
CPF:

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

Nome: Tiago Suckow da Silva Camargo Guimarães
Cargo: Diretor Geral
CPF:

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo CONTRATANTE:

Nome: Tiago Suckow da Silva Camargo Guimarães
Cargo: Diretor Geral
CPF:

Nome:
Cargo: DIRETOR DA ÁREA SOLICITANTE
CPF:

Pela CONTRATADA:

Nome:
Cargo:
CPF:

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: Tiago Suckow da Silva Camargo Guimarães
Cargo: Diretor Geral
CPF:

GESTOR(ES) DO CONTRATO:

Nome:
Cargo: FISCALIZADOR
CPF:

DEMAIS RESPONSÁVEIS (*):

Tipo de ato sob sua responsabilidade:

Nome:
Cargo: Diretor Administrativo e Financeiro
CPF:

Nome:
Cargo: Chefe do Departamento de Licitações e Compras
CPF:

Nome:
Cargo: Controlador Interno
CPF:

Nome:
Cargo: Responsável pelo atendimento Tribunal de Contas TCE/SP
CPF:

OBS.: Este documento deverá ser assinado quando da assinatura do pedido de compras e seus respectivos aditamentos.

**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 COMPRAS Nº (DE ORIGEM): nº /SLC/2023.

DATA DA ASSINATURA: / /2023

VIGÊNCIA: 120 (cento e vinte) dias corridos

OBJETO: Aquisição de válvulas borboletas e válvulas de retenção em ferro fundido

VALOR (R\$): 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 2023.

Tiago Suckow da Silva Camargo Guimarães

Diretor Geral

tiagosuckow@saaesorocaba.sp.gov.br

tiago.scguimaraes@gmail.com

**OBS.: Este documento deverá ser assinado quando da
assinatura do pedido de compras e seus respectivos
aditamentos.**