



**COTAÇÃO N° 171/2023 – PARA DISPENSA DE LICITAÇÃO: AQUISIÇÃO DE ROLETES CILINDRICOS E CORREIAS TRANSPORTADORAS COMPATÍVEIS COM ESTEIRA MECANIZADA PARA TRANSPORTE DE RESÍDUOS DE GRADEAMENTO COM SERVIÇO DE INSTALAÇÃO NO LOCAL, CONFORME TERMO DE REFERENCIA.**

Os interessados que atendam ao objeto deverão enviar orçamento contendo os valores de acordo com as especificações dos serviços/produtos, com identificação dos dados da empresa (CNPJ, Razão Social, Endereço, telefone, etc.), devidamente assinada pelo responsável, através do e-mail: [compras@saec.sp.gov.br](mailto:compras@saec.sp.gov.br), **até às 17h00min do dia 17/11/2023** e/ou até a coleta do número mínimo de cotações necessárias.

Maiores informações pelo telefone (17) 3531-0615, no horário comercial, exceto aos sábados, domingos, feriados e pontos facultativos.

Termo de referência disponível em: <http://docs.saec.sp.gov.br/public/licitacaop>

**Catanduva, 08 de novembro de 2023.**

**Setor de Compras**

**SUPERINTENDÊNCIA DE ÁGUA E ESGOTO DE CATANDUVA**

Rua São Paulo, 1.108 - Higienópolis - CEP 15804-000 – CATANDUVA/SP

Tel.: (17) 3531-0600 – [saec@saec.sp.gov.br](mailto:saec@saec.sp.gov.br) – CNPJ: 10.559.279/0001-00

## TERMO DE REFERÊNCIA

### 1. OBJETO

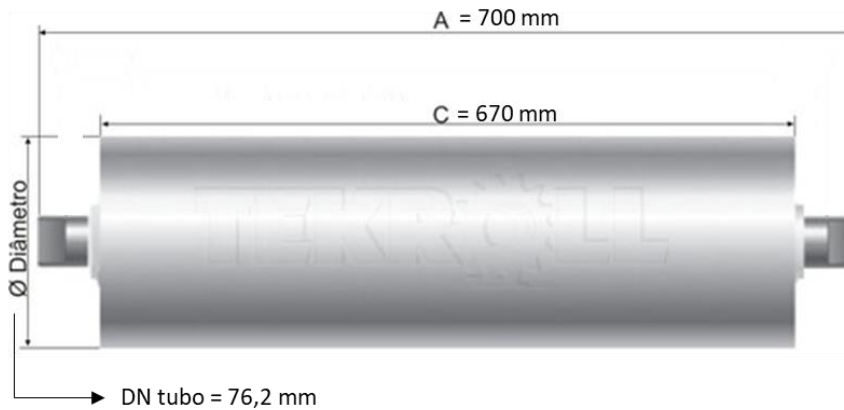
Aquisição de roletes cilíndricos e correias transportadoras compatíveis com esteira mecanizada para transporte de resíduos de gradeamento com serviço de instalação no local.

### 2. ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO

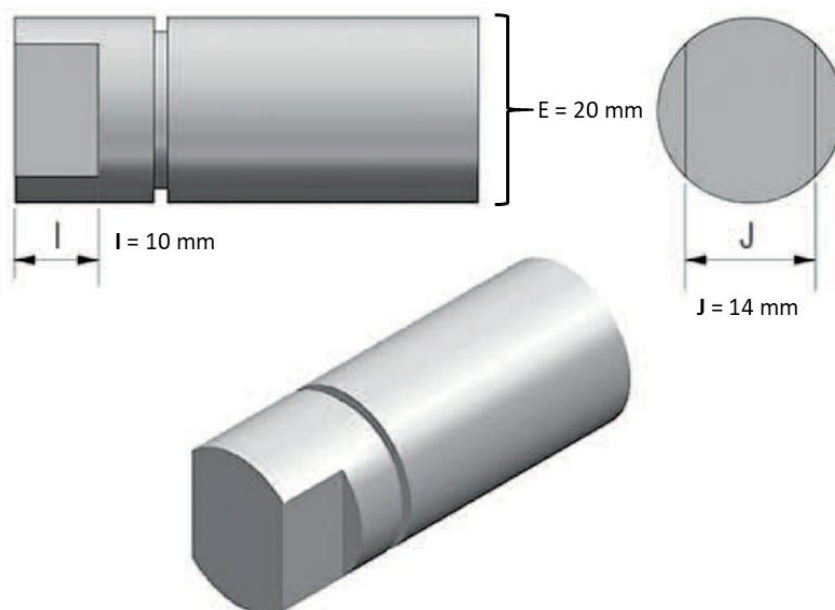
#### 2.2 Roletes tipo I

Roletes cilíndricos de esteira transportadora  
Quantidade: 24 unidades

##### Rolete tipo I



##### Ponta do eixo fresada



A: comprimento do eixo; B: comprimento do tubo; DN: diâmetro nominal do tubo

##### Especificação:

**SUPERINTENDÊNCIA DE ÁGUA E ESGOTO DE CATANDUVA**

Rua São Paulo, 1.108 - Higienópolis - CEP 15804-000 – CATANDUVA/SP

Tel.: (17) 3531-0600 – [saec@saec.sp.gov.br](mailto:saec@saec.sp.gov.br) – CNPJ: 10.559.279/0001-00

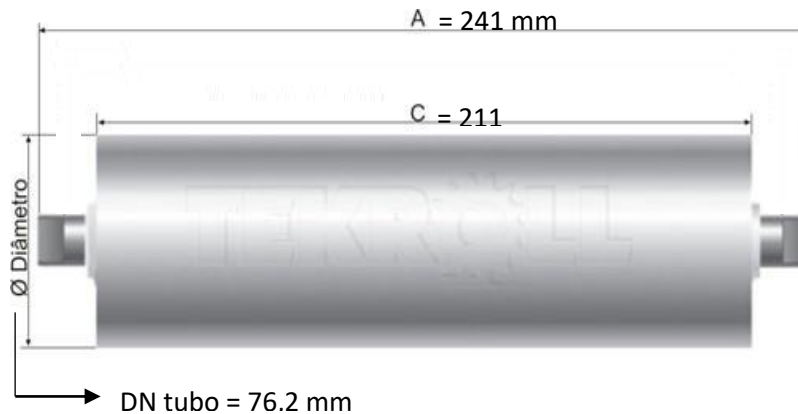
- Tubo em aço carbono SAE-1010 conforme norma ISO com diâmetro de 1 a 8 mm de espessura; pintura cor laranja segurança;
- Eixo trefilado SAE-1020 conforme a norma DIN / ISO com diâmetro de 10 a 50 mm;
- Rolamento rígido de uma carreira esferas linha 6000;
- Porta rolamento estampado em chapa de aço 1020 com a espessura de 3 mm;
- Processo de soldagem MIG/MAG (arame Gerdau com a mistura de 75% argônio - 25% CO<sub>2</sub>);
- Lubrificação permanente com graxa a base de lítio (vermelha);
- Vedação: A lubrificação permanente é garantida por proteção recém projetadas em que vedações especiais formam uma camada protetora com vedação dupla, garantindo o giro leve sem comprometer a qualidade da vedação;
- Rolos com garantia sobre defeito de fabricação: 08 meses;

## 2.2 Roletes tipo II

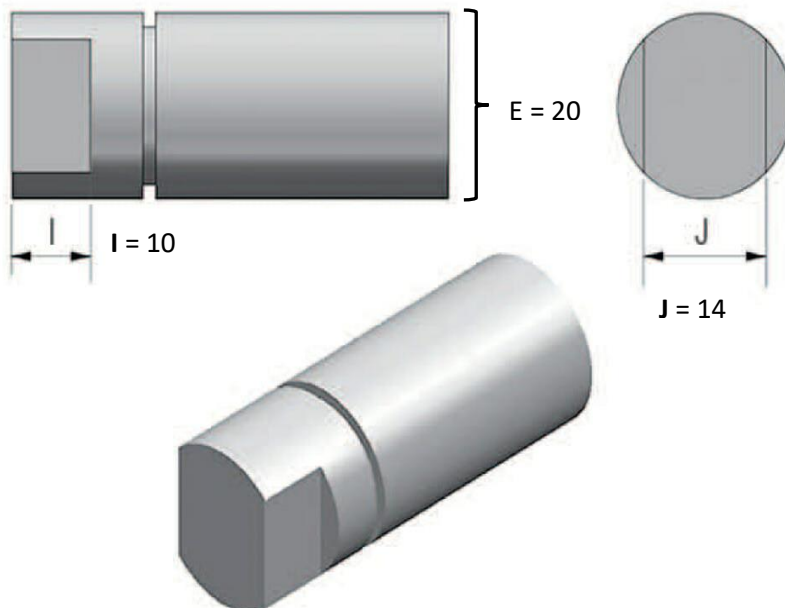
Roletes cilíndricos de esteira transportadora

Quantidade: 24 unidades

### Rolete tipo II



### Ponta do eixo fresada



A: comprimento do eixo; B: comprimento do tubo; DN: diâmetro nominal do tubo

### Especificação:

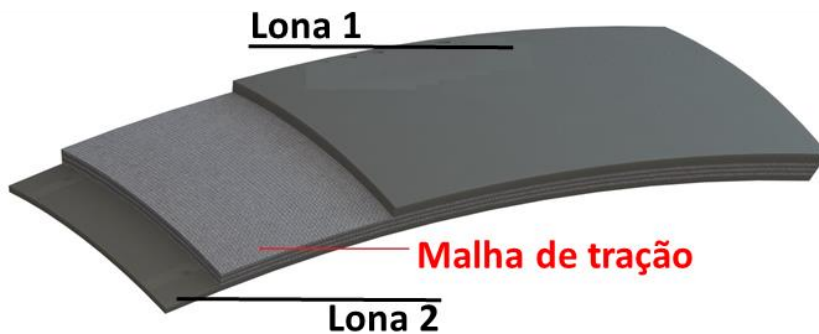
- Tubo em aço carbono SAE-1010 conforme norma ISO com diâmetro de 1 a 8 mm de espessura; pintura cor laranja segurança;
- Eixo trefilado SAE-1020 de diâmetro nominal 20 mm, conforme a norma DIN / ISO com diâmetro de 10 a 50 mm;
- Rolamento rígido de uma carreira esferas linha 6000;
- Porta rolamento estampado em chapa de aço 1020 com a espessura de 3 mm;
- Processo de soldagem MIG/MAG (arame Gerdau com a mistura de 75% argônio - 25% CO<sub>2</sub>);
- Lubrificação permanente com graxa a base de lítio (vermelha);
- Vedação: A lubrificação permanente é garantida por proteção recém projetadas em que vedações especiais formam uma camada protetora com vedação dupla, garantindo o giro leve sem comprometer a qualidade da vedação;
- Rolos com garantia sobre defeito de fabricação: 08 meses;

### 2.3 Correias transportadoras

Correia transportadora plana de lona dupla em borracha de poliuretano com malha de tração em poliéster para esteira transportadora de resíduos:

- Largura: 24 polegadas
- Comprimento: 45 metros lineares (total)
- Espessura: lona 1 com 3/16 polegadas e lona 2 com 1/16 polegadas respectivamente;
- Tensão admissível: 44 kgf/cm

Atender as especificações das normas DIN 22102, ASTM D 378, NBR 6110, NBR 8163, ISO 36, ISO 251 e ISO 252.



## 2.4 Revestimento de rolete a quente

Serviço de revestimento com borracha (a quente) de rolo (tambor) de esteira transportadora com dimensões de 700 mm x 200 mm de alta abrasão frisado modelo diamante, espessura mínima do revestimento de borracha de 0,8 mm.



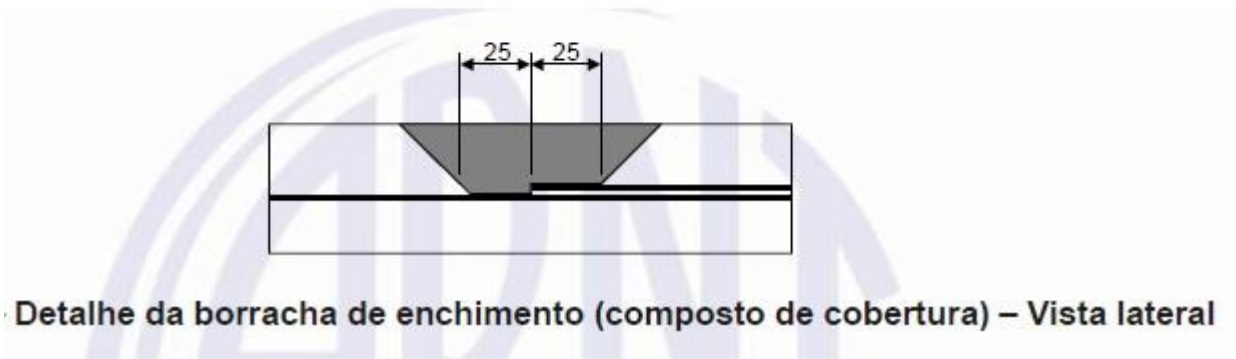
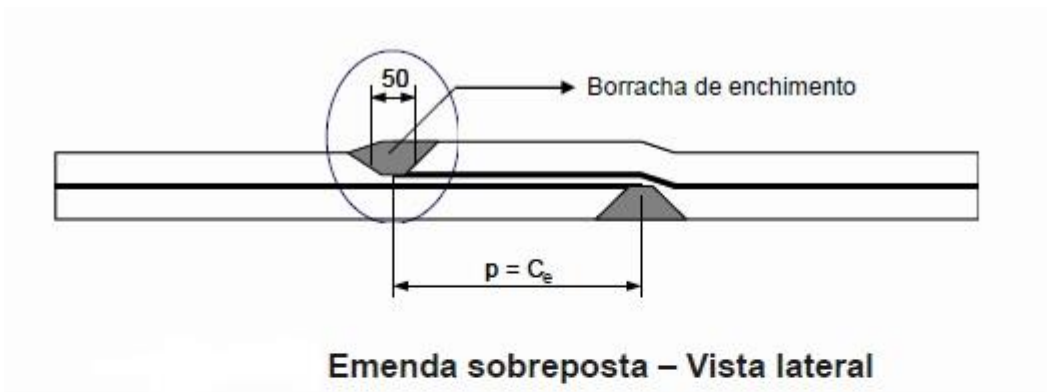
Para os tambores com revestimento de borracha, a vulcanização a quente deve ser realizada em auto clave conforme norma ASTM D2000 M4AA 617 A13 B13 K11 Z1, dureza  $60 \pm 5$  Shore A, peso específico máximo de  $1,15 \text{ kg/dm}^3$ , contendo polímero antiderrapante, alongamento a ruptura compreendido no intervalo de 400% a 600%, com índice de abrasão máximo de  $70 \text{ mm}^3$  conforme norma ABNT NBR ISO 4649 (carga 10N).

## 2.5 Emenda de correia transportadora a quente *in loco*

Serviço de emenda de correia transportadora (característica da correia conforme item 2.3) seguindo orientação técnica prevista na NBR 15547 de 09/2019 – Transportadores contínuos, transportadores contínuos com correias têxteis – Emendas permanentes especifica as características construtivas, geométricas e dimensionais para realização de emendas permanentes em correias com carcaças têxteis, pelos processos a quente e a frio, objetivando a transmissão de carga.

Dessa forma, a emenda por processo a quente se caracteriza pela utilização de equipamentos especiais (prensas) que, por meio da aplicação combinada de tempo, pressão e temperatura, promovem a vulcanização da emenda. A emenda por processo a frio se caracteriza pela utilização de adesivos químicos e adesivos químicos que, quando misturados a substâncias catalisadoras, reagem promovendo a colagem da emenda.

As borrachas de enchimento devem ter seção trapezoidal, de modo que a base menor do trapézio tenha no mínimo 50 mm. A colocação da borracha de enchimento deve garantir que a extremidade da lona superior coincida com o centro da base do trapézio. A metodologia de aplicação e preparação das superfícies deve seguir as recomendações do fabricante dos adesivos. As emendas devem ser confeccionadas com materiais especificados pelo fabricante da correia. Os platôs devem ultrapassar em pelo menos 100 mm na direção longitudinal em cada uma das extremidades da emenda e pelo menos 50 mm em cada lado na largura da correia.



A geometria da emenda com sobreposição da lona deve ser conforme a figura acima. A borracha de enchimento (composto de cobertura) é utilizada para acabamento nas emendas a quente e é mostrada, detalhadamente, acima.

#### **Garantias de produtos e serviços**

Os produtos fornecidos deverão ter no mínimo garantia de três meses contra defeitos de fabricação. E a garantia para os serviços de emendas, consertos e reformas deverão ter garantia de seis meses contra abertura ou descolamento, exceto quando for identificado que o problema tenha causas externas, como por exemplo, atrito da correia com a estrutura, perfuração por objetos estranhos ou tensão excessiva; o serviço de revestimento de rolos (a quente) deverá ter garantia mínima de seis meses contra soltura da borracha ou desgaste prematuro, por defeitos de fabricação.

#### **3. FORMA, LOCAL E PRAZO DE ENTREGA DOS ITENS**

Os produtos solicitados itens 2.1, 2.2, 2.3 deverão ser entregues de uma única vez (não parcelado), diretamente no almoxarifado da SAEC, no horário das 7:30h às 11:00h e das 13:00h às 16:00h. Todas as despesas com a entrega serão por conta da CONTRATADA (frete CIF). Endereço: Rua São Paulo nº 1.108, bairro Higienópolis, CEP: 15.804-000, Catanduva – SP.

Os serviços previstos nos itens 2.4 e 2.5 deste termo de referência deverão ser agendados previamente com a SAEC, sendo que os rolos (tambores) deverão ser retirados na ETE, levados para o local de vulcanização da empresa e entregues na ETE após conclusão do revestimento; e o item 2.4 deverá ser realizado na ETE em cada esteira transportadora.



#### **4. CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO**

O recebimento dos bens ocorrerá de forma provisória pelo almoxarife, para posterior verificação de conformidade do objeto, e definitivamente, após a verificação das especificações, da qualidade e quantidades dos materiais no prazo máximo de 05 dias, pelo requisitante. Os serviços serão verificados pelo requisitante no local após conclusão das manutenções.

#### **5. ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO**

O agente público que irá acompanhar e fiscalizar o fornecimento dos produtos e serviços é o requisitante deste processo, lotado nesta autarquia.

#### **6. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO**

O pagamento será realizado em até 28 (vinte e oito) dias, após a entrega e/ou finalização do serviço e aceitação da Nota Fiscal pela Diretoria demandante, através de depósito ou transferência bancária em conta corrente em nome da empresa.

O documento fiscal deverá necessariamente estar em nome da empresa fornecedora e atender integralmente a Instrução Normativa RFB nº 2.145 de 26 de junho de 2023.

Deverá ser verificado previamente pela CONTRATADA a autorização prévia do requisitante quanto a emissão da nota fiscal devido ao período de recesso contábil da autarquia no exercício de 2023.

#### **7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

Atender as especificações técnicas elencadas no item 2 e cumprir prazo de entrega de até 20 dias após recebimento do pedido formal de entrega de materiais, bem como a execução dos serviços.

Catanduva, 07 de novembro de 2023.

*Auro Silva Garcia Filho*  
*Biólogo*