



COTAÇÃO N° 68/2024 – PARA LICITAÇÃO: REGISTRO DE PREÇOS PARA MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CORRETIVA EM MOTORES ELÉTRICOS TRIFÁSICOS DE INDUÇÃO ASSÍNCRONOS EM BAIXA TENSÃO (220/380/440/760) DA MARCA WEG, EM UNIDADES DA SAEC EM CATANDUVA-SP, CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA.

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, **até às 17h00min do dia 26/04/2024** 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/licitacao>

Catanduva, 12 de abril de 2024

Setor de Compras



TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

REGISTRO DE PREÇOS PARA MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CORRETIVA EM MOTORES ELÉTRICOS TRIFÁSICOS DE INDUÇÃO ASSÍNCRONOS EM BAIXA TENSÃO (220/380/440/760) DA MARCA WEG, EM UNIDADES DA SAEC EM CATANDUVA-SP

1.1. CLASSIFICAÇÃO DO SERVIÇO

Este serviço se enquadra como serviço comum de engenharia.

2. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual de 2024 tem 12, conforme detalhamento a seguir:

Assistência Técnica Motores WEG.

3. ESPECIFICAÇÕES DO OBJETIVO E REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

3.1. DOCUMENTOS ANEXOS

Fazem parte do Edital os Documentos listados abaixo. Eles devem estar disponíveis as empresas licitantes:

- 3.1.1. TERMO DE REFERÊNCIA (Este documento);
- 3.1.2. Planilha Orçamentária;
- 3.1.3. Portaria SAEC n.º 043 de 08 de fevereiro de 2024;



3.2. NORMAS E LEIS DE REFERÊNCIA

Para o desenvolvimento desta obra a CONTRATADA deverá tomar e seguir as regras/procedimentos previstos nas Normas ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas), regulamentos e normas do CREA/CONFEA, leis e decretos:

- 3.2.1. **Lei 14.133 de 01 de abril de 2021:** Lei de Licitações e Contratos Administrativos;
- 3.2.2. **Portaria SAEC n.º 043 de 08 de fevereiro de 2024:** Dispõe sobre a regulamentação da Lei Federal n.º 14.133 de 1º de abril de 2021 e do Decreto Municipal n.º 8.544 de 31 de março de 2023 no âmbito da Superintendência de Água e Esgoto - SAEC do Município de Catanduva;
- 3.2.3. **Lei federal n.º 5.194, de 24 de dezembro de 1966:** Regula o exercício das profissões de Engenheiro, Arquiteto e Engenheiro-Agrônomo, e dá outras providências;

3.3. DEFINIÇÕES

São empregados, neste Memorial, os seguintes termos, entendidas segundo suas respectivas definições básicas:

- 3.3.1. SAEC – Superintendência de Água e Esgoto de Catanduva. Compreende órgão público mantenedor do serviço de abastecimento de água e esgoto da cidade de Catanduva/SP;
- 3.3.2. EMPRESA CONTRATADA – Compreende pessoa jurídica responsável pela contratação e execução de toda infraestrutura que trata este memorial.
- 3.3.3. FABRICANTE – Compreende a pessoa jurídica que produz qualquer material, ou equipamento, utilizado para execução da Obra.



3.3.4. EMPRESA PROPONENTE – Compreende pessoa jurídica que apresenta uma proposta técnica e comercial.

3.4. LISTA DOS EQUIPAMENTOS

Este Termo de Referência destina-se à prestação de serviços de manutenção preventiva e corretiva em Motores Elétricos trifásicos de Indução Assíncronos em baixa tensão (220/380/440/760V) da marca WEG (potências diversas conforme tabela abaixo) que atendem a equipamentos bombeadores do tipo bombas centrífugas de eixo horizontal instalados em Estação Elevatórias de Água existentes em diversas unidades da SAEC na cidade de Catanduva-SP.

Tabela 1: Levantamento dos modelos e quantidade.

MOTORES - DADOS DE PLACA					
ITEM	QUANT.	POTÊNCIA CV	Nº POLOS	TENSÃO (V)	CARCAÇA
1	2	4	4	220/380/440/760V	L100L
2	2	5	2	220/380/440/760V	100L
3	2	5	4	220/380/440/760V	100L
4	7	7,5	4	220/380/440/760V	112M
5	2	7,5	6	220/380/440/760V	132M
6	4	10	4	220/380/440/760V	132S
7	2	15	4	220/380/440/760V	132M
8	2	15	6	220/380/440/760V	160M
9	1	20	2	220/380/440/760V	160M
10	8	20	4	220/380/440/760V	160M
11	11	25	4	220/380/440/760V	160L
12	6	30	4	220/380/440/760V	180M
13	7	40	4	220/380/440/760V	200M
14	2	75	2	220/380/440/760V	225S/M
15	2	75	4	220/380/440/760V	225S/M
16	5	100	4	220/380/440/760V	250S/M
17	3	125	4	220/380/440/760V	280S/M
18	2	150	4	220/380/440/760V	280S/M
19	7	250	4	220/380/440/760V	280S/M
TOTAL DE 77 MOTORES DE 4CV À 250 CV					



3.5. DA HOMOLOGAÇÃO DA LICITANTE VENCEDORA

- 3.5.1. A licitante vencedora deverá possuir oficina própria com instalação e equipamentos condizentes com o exigido nesse Termo de Referência. Como também deve conter em suas instalações Sistema de impregnação a vácuo e estufa com temperatura controlada, para motores de potência de até 250CV em baixa tensão.
- 3.5.2. A licitante vencedora deverá apresentar em suas dependências equipamentos para a realização de balanceamento em todas as faixas de potência dos motores utilizados pelo SAEC até 150CV.
- 3.5.3. A empresa deverá apresentar responsável técnico mecânico devidamente registrado na Empresa Licitante, para análises de alinhamento, análise de vibração, análise de temperatura, usinagem, ajustes e tolerâncias em sistemas de medidas mecânicas.
- 3.5.4. Deverá ser apresentado documentação comprobatória de todos os quesitos dos itens 3.5.1, 3.5.2 e sob pena de desclassificação.

3.6. MÁQUINAS, MATERIAIS, EQUIPAMENTOS E FERRAMENTAS

- 3.6.1. A contratada deverá possuir todas as ferramentas necessárias para a execução dos serviços,
- 3.6.2. A contratada deverá possuir e utilizar ferramentas, equipamentos e dispositivos aprovados e/ou recomendados pelo fabricante para desmontagem, montagem e execução de manutenção.
- 3.6.3. Todos os materiais a serem utilizados nos serviços serão fornecidos pela contratada;
- 3.6.4. Todos os materiais a serem empregados nos serviços e procedimentos deverão estar de acordo com as normas NBR da ABNT.

3.7. SERVIÇOS DE MANUTENÇÃO

- 3.7.1. A contratada executará todos os serviços previstos e necessários que permitirá a perfeita utilização do motor elétrico para o fim que se destina, com toda a perfeição técnica, não se aceitando qualquer justificativa para serviços mal executados ou



alegação de inexistência de material e mão-de-obra especializada;

- 3.7.2. A Contratada fica obrigada a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato, em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução dos serviços ou de materiais empregados;
- 3.7.3. Os motores elétricos deverão atender, após a execução dos serviços, aos pontos nominais de potência, corrente, tensão, parâmetros elétricos (resistência/ indutância do estator e do rotor refletido no estator, além de indutância mútua), parâmetros mecânicos (conjugado, momento de inércia e outros) especificada de acordo com os dados da fabricante WEG e com a ABNT e especificamente com a norma NBR 7094 para Máquinas elétricas girantes – Motores de indução.
- 3.7.4. A contratada deverá obedecer a todas as recomendações do fabricante WEG, no referente a bitolas, dimensões e procedimentos para execução dos serviços.
- 3.7.5. A qualidade dos serviços prestados será avaliada pela equipe técnica do SAEC.

3.8. PROCEDIMENTOS DE SERVIÇOS A SEREM ADOTADOS

- 3.8.1. Estes procedimentos devem ser estritamente seguidos e servem como parâmetro de qualidade na execução de serviços de manutenção corretiva em motores elétricos. O não cumprimento dos procedimentos listados significa infração ou até mesmo quebra de contrato por parte da contratada, resultado em penalizações previstas em leis.
- 3.8.2. Os procedimentos devem atender às exigências da NBR 7094;
- 3.8.3. Desmontagem Completa do Motor;
- 3.8.4. Verificação de alinhamento do eixo, conforme descrito no item 3.8.8.4;
- 3.8.5. Procedimentos no Estator:
 - 3.8.5.1. Retirada do pacote estatórico, utilizando técnica recomendada pela WEG, cortando os enrolamentos com equipamento apropriado para retirada dos fios das bobinas e remoção do material isolante;
 - 3.8.5.2. Pintura de fundo com primer óxido alquídico alifático na parte externa do estator, conforme item 3.10.1 deste Termo de Referência;



- 3.8.5.3. Impregnação de isolamento nas ranhuras;
- 3.8.5.4. Montagem do novo pacote de Bobinas e fechamento do circuito dos grupos e fases, utilizando materiais compatíveis com a classe de isolamento;
- 3.8.5.5. Fabricação e substituição de calços e cunhas em TVE;
- 3.8.5.6. Amarração das Bobinas com fita de fibra de vidro;
- 3.8.5.7. Soldagem das interligações com solda à base de prata;
- 3.8.5.8. Ensaio Parciais de isolamento e Tensão Aplicada;
- 3.8.5.9. Procedimentos de Envernizamento:

3.8.5.9.1. Para motores maiores de 15CV (inclusive):

Tratamento Térmico do Bobinado;

Impregnação a vácuo das bobinas com verniz à base de resina de poliéster, para consolidar os materiais isolantes ao sistema de isolamento, assegurando uma estrutura compacta e isenta de espaços vazios (impedindo formação de bolsas de ar), garantindo durabilidade e confiabilidade no sistema de isolamento.

A cura do verniz deve ser feita com tratamento térmico em estufa com temperatura controlada, respeitando as indicações do fabricante do material isolante, dos elementos do estator como chapas estatóricas e bobinas;

3.8.5.9.2. Para motores menores que 15CV;

Impregnação de verniz nas bobinas a temperatura ambiente, em local devidamente protegido e limpo, com ambiente livre de sujeiras que possam prejudicar o isolamento, fora das condições externas;

- 3.8.5.10. Limpeza dos resíduos de impregnação e pintura interna;
- 3.8.5.11. Realização dos ensaios;
- 3.8.6. Pintura e Acabamento do Estator;
- 3.8.7. Procedimentos Específicos na Gaiola do Estator.
 - 3.8.7.1. Quando houver barras abertas na gaiola estatórica, avisado previamente pela contratada e mediante análise e liberação de serviço pelo SAEC, deve-se realizar os seguintes procedimentos:
 - 3.8.7.1.1. Desmontagem total das chapas de aço silício do pacote;
 - 3.8.7.1.2. Desempeno de todas as chapas do pacote;



- 3.8.7.1.3. Remoção do verniz existente de todas as chapas por sistema mecanizado;
 - 3.8.7.1.4. Isolamento das chapas com verniz especial por sistema mecanizado e posterior tratamento;
 - 3.8.7.1.5. Testes de aderência nas chapas, rigidez dielétrica e espessura;
 - 3.8.7.1.6. Montagem do pacote com as chapas recuperadas com controle dimensional;
 - 3.8.7.1.7. Compactação do núcleo por processo térmico, pressão mecanizada e travamento do mesmo;
 - 3.8.7.1.8. Limpeza interna das ranhuras;
- 3.8.8. Procedimentos no Rotor.
- 3.8.8.1. Limpeza da gaiola rotórica;
 - 3.8.8.2. Limpeza geral do eixo;
 - 3.8.8.3. Inspeção visual e dimensional;
 - 3.8.8.4. Análise de alinhamento do eixo para evitar danos nas tampas, lubrificação, rolamentos e próprio eixo. Como segue:
 - 3.8.8.4.1. Verificação de concentricidade com tolerância dimensional de 0,015 em relógio comparador, através de posicionamento em máquina torno;
 - 3.8.8.4.2. Verificação de alinhamento com tolerância dimensional de 0,015 em relógio comparador, através de posicionamento em máquina torno;
 - 3.8.8.5. Pintura de proteção do rotor e demais partes não usinadas;
 - 3.8.8.6. Inspeção final;
- 3.8.9. Procedimentos Específicos da Gaiola do Rotor.
- 3.8.9.1. Substituição da Gaiola do Rotor, (somente por autorização do SAEC, verificando se o valor da manutenção é viável em relação à obtenção de um conjunto novo).
 - 3.8.9.1.1. Verificar as dimensões da gaiola;
 - 3.8.9.1.2. Retirada dos anéis de curto-circuito;
 - 3.8.9.1.3. Retirada das barras;
 - 3.8.9.1.4. Jateamento do núcleo;



- 3.8.9.1.5. Inspeção e preparação do núcleo;
- 3.8.9.1.6. Fabricação das novas Barras;
- 3.8.9.1.7. Fabricação dos novos anéis de curto-circuito;
- 3.8.9.1.8. Montagem das barras nas ranhuras;
- 3.8.9.1.9. Montagem dos anéis de curto-circuito;
- 3.8.9.1.10. Soldagem das barras e anéis utilizando o seguinte procedimento:
 - 3.8.9.1.10.1. O processo de soldagem deverá ser através de ligas com 30% de prata, baixo ponto de fusão a fim de garantir uma boa condutibilidade nas regiões soldadas. As barras de cobre deverão ser maciças e devem ser fresadas para garantir o ajuste de encaixe nos canais do pacote retórico. Não será permitido o procedimento de soldar duas barras para obter o formato desejado.
 - 3.8.9.1.11. Inspeção geral da solda com líquido penetrante e reeliminação de rebarbas.
 - 3.8.9.1.12. Impregnação a vácuo com verniz classe F e tratamento térmico em estufa com temperatura controlada.
 - 3.8.9.1.13. Ensaio de Indução.
 - 3.8.9.1.14. Limpeza geral do conjunto.
- 3.8.10. Procedimentos Específicos de metalização do eixo do Rotor.
 - 3.8.10.1. Usinagem do eixo do rotor, quando o rotor apresentar desgaste (análise de orçamento prévio e mediante autorização do SAEC);
 - 3.8.10.2. Processo de Metalização do eixo por ARC SPRAY - Processo com arame;
 - 3.8.10.3. Processo de usinagem em Máquina Torno e posteriormente processo de Retífica de acordo com as dimensões originais do eixo.
 - 3.8.10.4. Verificação de concentricidade com tolerância dimensional de 0,015 em relógio comparador.
 - 3.8.10.5. Verificação de alinhamento com tolerância dimensional de 0,015 em relógio comparador.
 - 3.8.10.6. Aplicação de óleo anti-ferrugem nas partes usinadas e encaixes;
 - 3.8.10.7. Quando a usinagem de eixo for diferente do eixo standard incluído nos kits de serviços da Classe Standard, deve ser enviado orçamento prévio para



análise técnica e somente executado após autorização de responsável técnico do SAEC.

3.8.11. Procedimentos Específicos de confecção do eixo do Rotor.

3.8.11.1. Substituição de eixo, (análise de orçamento prévio e mediante autorização do SAEC);

3.8.11.1.1. Confecção do eixo com aço SAAE 1045.

3.8.11.1.2. Processo de usinagem em Máquina Torno e posteriormente processo de Retífica de acordo com as dimensões originais do eixo.

3.8.11.1.3. Verificação de concentricidade com tolerância dimensional de 0,015 em relógio comparador.

3.8.11.1.4. Verificação de alinhamento com tolerância dimensional de 0,015 em relógio comparador.

3.8.11.1.5. Aplicação de óleo anti-ferrugem nas partes usinadas e encaixes;

3.8.11.1.5.1. Quando a substituição de eixo for diferente do eixo standard incluído nos kits de serviços da Classe Standard, deve ser enviado orçamento prévio para a análise técnica e somente executado após autorização de responsável técnico do SAEC.

3.8.11.2. Balanceamento Dinâmico G 2,5 conforme norma da ABNT 8008 com fornecimento de relatório (serviço a ser realizado quando exigido pelo SAEC);

3.9. MONTAGEM

3.9.1. Aplicação de óleo anti-ferrugem nas partes usinadas e encaixes;

3.9.2. Substituição de juntas danificadas;

3.9.3. Substituição de rolamentos com fornecimento pela contratada no kit de rolamentos;

3.9.4. Montagem completa do motor;

3.9.5. Pintura geral da parte externa conforme cor original (azul), ver item 10;

3.9.6. Preparação para ensaios Finais de Rotina, conforme item 3.11.6;



3.9.7. No caso de motores abaixo de carcaça 250 SM quando as tampas do motor (LA ou LOA) apresentar folgas no rolamento, as mesmas deverão ser trocadas por “tampas novas”

3.9.7.1. Para motores maiores do que carcaça 250 SM, o ajuste será realizado com buchas usinadas e retificadas (retífica interna) com folga de 0,02mm a 0,03mm e concentricidade de 0,015 verificada em relógio comparador se a tampa não apresentar condições de “embuchamento” enviar de tampa.

3.9.7.2. No caso de motores especiais diferentes das ajustados através de buchas, se o embuchamento não for mais possível devido ao desgaste demasiado da tampa, no caso de um motor de carcaça especial, a contratada deve enviar orçamento de confecção de uma tampa nova para análise e viabilidade por responsável técnico do SAEC.

3.10. PROCEDIMENTOS DE PINTURA

3.10.1. No processo de pintura interna / externa deverão ser obedecidas basicamente as seguintes etapas:

3.10.1.1. Remoção de materiais estranhos mediante escova de aço;

3.10.1.2. Remoção de óleos e graxas mediante uso de solventes apropriados;

3.10.1.3. Jateamento abrasivo ao metal, conforme especificação nº. 10 (SP-10-63T) da SSPC ou grau Sa. -2 ½ da norma sueca SIS-05-5900/1967;

3.10.2. Plano de Pintura;

Tabela 1– Plano de Pintura

PLANO	COMPOSIÇÃO OPERACIONAL	NORMA
201	Superfície em aço: 1 camada com 18 a 28 µm de revestimento autoforético a Base de cloreto de polivinilideo. Superfície em ferro fundido: 1 demão com 40 a 60 µm de esmalte sintético alquídico.	TOP-1901E

3.10.3. A pintura padrão é a descrita no plano 201, devendo sempre ser mantida a cor original do motor, exceto quando solicitada alterações pela SAEC.



3.11. ENSAIOS ELÉTRICOS

- 3.11.1. Para execução dos ensaios e instalação de bancada deverão ser obedecidas às especificações e tolerâncias prescritas nas últimas revisões das Normas ABNT NBR 5383, NBR 5389, NBR 7094.
- 3.11.2. Os aparelhos do teste de performance deverão apresentar certificado de aferição pelo agente do INMETRO e estar dentro do prazo de garantia da aferição.
- 3.11.3. De acordo com a NBR 7094 os ensaios são agrupados em ensaios de Rotina, Tipo e especiais.
- 3.11.4. Os ensaios de Rotina devem ser realizados para todos os motores enviados para manutenção.
- 3.11.5. Os ensaios de Tipo e ensaios Especiais somente serão realizados quando forem solicitados pelo SAAE.
- 3.11.6. Ensaio de Rotina
 - 3.11.6.1. Ensaio de resistência elétrica a frio;
 - 3.11.6.2. Ensaio de resistência isolamento;
 - 3.11.6.3. Ensaio em vazio;
 - 3.11.6.4. Potência absorvida com tensão nominal;
 - 3.11.6.5. Corrente com tensão nominal.
 - 3.11.6.6. Medições de vibrações mecânicas.
- 3.11.7. Ensaio de Tipo.
 - 3.11.7.1. Ensaio de resistência elétrica a frio;
 - 3.11.7.2. Ensaio em vazio:
 - 3.11.7.2.1. Potência absorvida com tensão nominal;
 - 3.11.7.2.2. Corrente com tensão nominal.
 - 3.11.7.3. Ensaio com rotor bloqueado:
 - 3.11.7.3.1. Potência absorvida com tensão nominal;
 - 3.11.7.3.2. Corrente com tensão nominal;
 - 3.11.7.3.3. Conjugado com tensão nominal.
 - 3.11.7.4. Ensaio de elevação de temperatura
 - 3.11.7.4.1. Ensaio de resistência elétrica a quente
 - 3.11.7.5. Ensaio relativo à potência fornecida, rendimento a 100%, 75% e 50% da potência nominal; fator de potência a 100%, 75% e 50% da potência nominal; corrente a 100%, 75% e 50% da potência nominal; velocidade de rotação a 100%, 75% e 50% da potência nominal.
- 3.11.8. Após a execução dos ensaios a empresa contratada deverá emitir um relatório técnico contendo os resultados obtidos nos ensaios e um parecer técnico liberando o equipamento.



3.12. DA SUBCONTRATAÇÃO

Não será permitida a subcontratação.

3.13. DA GARANTIA DOS SERVIÇOS

- 3.13.1. A CONTRATADA prestará à SAEC garantia integral, com prazo de seis (06) meses a contar da data da execução dos serviços contra qualquer inconsistência ou erro que o serviço apresentar.
- 3.13.2. A CONTRATADA prestará à SAEC garantia integral, com prazo de seis (06) meses para peças que apresentarem defeitos de fabricação ou desgaste prematuro.
- 3.13.3. **OBSERVAÇÃO IMPORTANTE:** Ficará a critério da SAEC impugnar e mandar substituir peças em garantia, refazer serviços incorretos e executados em desacordo com os padrões já existentes ou com as especificações técnicas do fabricante. As DESPESAS decorrentes dessa REEXECUÇÃO de serviços incorretos correrão por conta EXCLUSIVA da CONTRATADA.

4. PRAZOS DO CONTRATO

- 4.1. O prazo de vigência será de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por igual período.

5. EXECUÇÃO DO SERVIÇO

5.1. DA EMISSÃO DA ORDEM DE COLETA E DE RETIDARA DO EQUIPAMENTO

A coleta dos equipamentos destinados à manutenção ocorrerá a cargo da contratada. A SAEC emitirá uma “Ordem de Coleta” para que a empresa faça a captação do(s) equipamento(s) em local pré-definido pela SAEC, em Catanduva-SP, para tanto a SAEC emitirá uma mensagem, via e-mail, informando todos os dados para a coleta;



A Contratada deverá retirar o equipamento e enviar para sua oficina no prazo máximo de 3 (três) dias uteis subsequentes da data de envio do e-mail pela SAEC;

A retirada de cada equipamento deverá ser registrada por um funcionário da SAEC e também por um funcionário da empresa ou funcionário de outra empresa autorizada pela contratada para que efetue o transporte do equipamento da SAEC até a oficina da empresa para que a mesma elabore orçamento de reforma.

Todas as despesas com transporte são de responsabilidades da EMPRESA CONTRATADA (frete CIF).

5.2. DO ORÇAMENTO E DA ORDEM DE SERVIÇO

A partir da data da coleta, a Contratada terá 5 (cinco) dias uteis subsequentes de prazo para apresentar a SAEC toda a documentação para aprovação da reforma, compreendendo; Laudo Técnico (descritivo técnico das avarias incluindo fotos) e planilha orçamentária das peças e serviços (conforme planilha contratada), que será enviada à SAEC e-mail;

Eventual interesse da SAEC em acompanhar toda a peritagem na oficina da Contratada, os prazos acima descritos serão negociados de acordo com a disponibilidade de data da fiscalização da Contratante, e ainda o equipamento deverá aguardar a chegada da fiscalização para o desmonte seja testemunhado.

A proposta de reforma será analisada pela SAEC e, se aprovada, será dada a Ordem de Serviço via e-mail, para que se efetue a reforma.

5.3. DA ENTREGA

O prazo de entrega para os equipamentos com a proposta aprovada é de 20 (vinte) dias uteis.

Os equipamentos deverão ser entregues devidamente embalados e identificados, e acompanhados da nota fiscal da reforma.

Enviado, analisado e tendo recebido o orçamento e relatório sobre as condições do equipamento, e este não aceitar reforma ou o custo para sua recuperação for considerado desfavorável à SAEC; será enviada a empresa contratada a negativa de reforma. Nesse caso o



equipamento deverá ser devolvido (completo) à SAEC; essa devolução (sem pressa) poderá ocorrer na primeira oportunidade de transporte, com destino a Catanduva (SAEC), ato que também correrá por conta da contratada.

5.4. DA ANOTAÇÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Após a assinatura do contrato, a EMPRESA CONTRATADA deverá emitir a Anotação de Responsabilidade Técnica (ART) (no valor total do contrato) em um prazo máximo de 10 (dez) dias uteis.

6. GESTÃO DO CONTRATO

6.1. Fiscal do contrato: Equipe de elétrica (será aberto uma Ordem de Serviço que é direcionada a uma equipe de eletricista);

6.2. Gestor do contrato: Eng.º Evandro Eduardo Bobadilha.

7. CONDIÇÕES DE MEDIÇÃO E DO PAGAMENTO

7.1. As medições dos serviços serão regidas pela Portaria n.º 043, de 06 de fevereiro de 2.024;

7.2. As medições das obras serão apresentadas mensalmente, compreendendo o período de 01 a 30 de cada mês, mediante protocolo junto ao gestor técnico do contrato, entre o 1º e 10º dia útil do mês subsequente ao de execução, de acordo com cronograma físico e com base nos preços unitários constantes do contrato;

7.3. A EMPRESA CONTRATADA deverá anexar os documentos elencados no Art. 54 da Portaria n. 043, de 06 de abril de fevereiro da SAEC, sendo:



- 7.3.1. Prova de regularidade para com a Fazenda Federal de débitos relativos aos tributos federais e à dívida ativa da união, expedida pela Procuradoria Geral da Fazenda, Nacional, Secretaria da Receita Federal do Brasil www.receita.fazenda.gov.br/pgfn.fazenda.gov.br (Certidão Conjunta);
 - 7.3.2. Prova de regularidade perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT) ou positiva com efeito de negativa, expedida gratuita e eletronicamente através do site www.tst.gov.br;
 - 7.3.3. Prova de regularidade para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), com prazo de validade em vigor, demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei (CRF);
 - 7.3.4. Apresentação da relação de empregados que estiverem envolvidos na prestação dos serviços contratados;
 - 7.3.5. Apresentação das guias GPS – Guia da Previdência Social e GRF – Guia de recolhimento do FGTS e comprovantes de pagamento;
 - 7.3.6. Apresentação da folha de pagamento dos referidos empregados.
- 7.4. O pagamento será feito em moeda corrente no país, no prazo de **28 DDL (vinte e oito dias do lançamento)** com a respectiva nota fiscal eletrônica.

8. SELEÇÃO DO FORNECEDOR

- 8.1. A empresa proponente deverá apresentar Declaração de que tomou conhecimento de todas as informações e das condições locais para o cumprimento das obrigações objeto da licitação;



- 8.2. A empresa proponente deverá apresentar Certidão de Registro junto ao Conselho de Classe Competente com seu respectivo responsável técnico, com validade na data da apresentação da proposta;
- 8.3. A Empresa Proponente deverá apresentar ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA, compatível com o objeto desta licitação, ou seja, comprovando no atestado a execução de serviços com características semelhantes ao objeto licitado, fornecido por empresa de direito público ou privado, devidamente registrados nas entidades profissionais competentes.
- 8.3.1. O comprovante de execução de serviços com características semelhantes ao objeto licitado, verificado através de Atestado, será aceito desde que contemple no mínimo 50% da execução pretendida, conforme Súmula 24 do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.
- 8.3.2. **Item de maior relevância:** A empresa proponente deverá comprovar ter capacidade técnica de serviços executados em motores elétricos de indução para potência de 125CV ou superior, correspondente a 50% das características do maior equipamento que a SAEC utiliza em seu sistema.
- 8.4. Comprovação da licitante de que dispõe, na data prevista para entrega da documentação, profissional de nível superior da área de elétrica ou mecânica, devidamente reconhecido pela autoridade competente e que seja detentor de Certidão de Acervo Técnico – CAT (anexar os acervos), comprovando-se a execução de obra ou serviço de características semelhantes, limitadas estas às parcelas de maior relevância técnica e valor significativo do objeto da licitação, vedadas as exigências de quantidades mínimas ou prazos máximos, conforme Súmula 23 do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo - TCESP;
- 8.4.1. A comprovação de vínculo profissional pode se dar mediante contrato social, registro na carteira profissional, ficha de empregado ou contrato de trabalho, sendo possível a contratação de profissional autônomo que preencha os requisitos e se



responsabilize tecnicamente pela execução dos serviços, conforme Súmula 25 do TCESP;

- 8.5. A licitante deverá apresentar a indicação do pessoal técnico, das instalações e do aparelhamento adequados e disponíveis para a realização do objeto da licitação, bem como da qualificação de cada membro da equipe técnica que se responsabilizará pelos trabalhos conforme disposto no Art. 67 inciso III da lei 14.133/2021;

Catanduva, 25 de março de 2024

Eng.º Evandro Eduardo Bobadilha
Chefe da Divisão de Serviços Técnicos/Elétricos