



**CISAM MEIO OESTE**

**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SANEAMENTO AMBIENTAL**

Acesso Cidade Alta, 3815, São Cristóvão – Capinzal/SC CEP: 89665-000

(49) 3555-6972 www.cisam.sc.gov.br cisam@cisam.sc.gov.br

CNPJ: 08.484.353/0001-16

Capinzal/SC, 21 de junho de 2021

### **ESCLARECIMENTO nº 07**

#### **Pregão Presencial nº 007/2021**

O Presidente da Comissão Permanente de Licitação - CPL do Consórcio Intermunicipal de Saneamento Ambiental – CISAM-MO, no uso de suas atribuições legais, referente ao Edital de Licitação – Pregão Presencial nº 007/2021 – que tem como objeto o **Registro de Preços para futura e eventual aquisição de tubos e conexões por parte dos consorciados do CISAM MO, com entrega na sede dos respectivos prestadores, conforme descrição no Anexo II, ESCLARECE** aos interessados, no que tange ao informado da seguinte forma:

#### **Anexo I**

##### **1) Item 807**

Tampa da Caixa de Proteção Hidrômetro: Com logo prestador de serviço Campos Novos – Incluindo aro e parafusos.

Questionamento:

*“Solicitamos informações técnicas da mesma”.*

#### **INFORMA-SE que o item acima poderá ser ofertado seguindo a seguinte descrição:**

Tampa da Caixa de Proteção Hidrômetro: Com logo prestador de serviço Campos Novos – Incluindo aro e parafusos. Tampa e Aro compatível com caixa de dimensões: 305 x 440 x 132 mm. A tampa será fabricada a partir de policarbonato, produto este que deverá possuir alta resistência mecânica e térmica, alta transparência, excelente estabilidade dimensional e grande resistência à ação dos raios solares. A tampa deverá possuir cor transparente. A tampa deverá possuir marcações na face externa, em alto relevo, indelévels e plenamente legíveis, contendo: o nome SAMAE – CAMPOS NOVOS – SC. A tampa não deverá apresentar nenhum tipo de empenamento, saliência ou ressalto ou outro tipo de não conformidade que venha a prejudicar o desempenho do produto e seu aspecto estético. O fornecedor/fabricante deverá apresentar junto com a entrega das tampas os respectivos certificados de qualidade da matéria prima utilizada na fabricação destas, neste caso o policarbonato. Tais certificados se referem aos ensaios executados pelo fabricante da MATÉRIA PRIMA, o POLICARBONATO, ou seja, deverão ter sido emitidos recentemente pelo fabricante do POLICARBONATO que foi fornecido para a produção destas tampas. O aro será fabricado a partir de policarbonato com aditivo anti UV (ultra-violeta) para proteção contra intempéries e resistência a impactos e choques, com pigmentação para atingir a cor cinza claro. O aro deverá ter sido projetado para suportar afundamentos oriundos de choques, impactos e tentativas de vandalismo no interior da caixa e também resistência a intempéries. A fixação da tampa na caixa será efetuada por meio de parafuso com cabeça estriada, as roscas serão, preferencialmente, conformes com as exigências da norma da ABNT NBR NM-



**CISAM MEIO OESTE**

**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SANEAMENTO AMBIENTAL**

Acesso Cidade Alta, 3815, São Cristóvão – Capinzal/SC CEP: 89665-000

(49) 3555-6972

[www.cisam.sc.gov.br](http://www.cisam.sc.gov.br)

[cisam@cisam.sc.gov.br](mailto:cisam@cisam.sc.gov.br)

CNPJ: 08.484.353/0001-16

ISO R 7-1. As roscas serão preferencialmente tipo M6. O acionamento destes parafusos será executado por meio de chave especial cujo interior se encaixará na cabeça estriada do parafuso. A matéria prima para a fabricação desta chave deverá ser adequada para não confrontar tecnicamente com a liga de latão do parafuso, provocando, assim, desgaste prematuro no mesmo. Os acessórios deverão ser entregues com os respectivos certificados de qualidade que garantam que a matéria prima utilizada na fabricação dos mesmos seja LIGA DE LATÃO. O fechamento da tampa no corpo se dará através de parafuso. A tampa deverá ter a identificação do nome ou marca do fabricante, data de fabricação (mês e ano no mínimo) e tais dizeres serão de forma legível e indelével. A superfície da caixa deverá estar isenta das seguintes não conformidades: Marcas de chupagem ou de fluxo oriundos de processo de injeção inadequado. Marcas ou pontos pretos oriundos de processo de injeção inadequado. Rebarbas ao longo da linha de fechamento do molde. As linhas de solda não poderão, em hipótese alguma, ser visíveis dentro de um ângulo de 15° quando olhada frontalmente e a uma distância de um (1) metro. O empenamento máximo entre as superfícies extremas ou de fixação não deverá ter desvio superior a  $\pm 0,5$  mm. A distorção máxima permitida será de  $\pm 0,5$  mm, em relação aos eixos X, Y e Z. A espessura mínima estrutural deverá ser de três (3) mm considerando um carregamento estático de 500N aplicado ao centro da tampa e simplesmente apoiada na moldura e deformação máxima vertical de 15 mm. A espessura mínima reológica deverá ser de três (3) mm. Ao ser realizado o projeto reológico definitivo deverão ser verificados: os pontos e tipo de injeção, os dados da máquina injetora e estabelecimento das condições do processo de injeção para termoplásticos.

As demais disposições permanecem inalteradas

Leomar Eggers  
Pregoeiro