

Administração Central

TERMO DE CONTRATO

PROCESSO: Nº 2102189/2018

CONTRATO: Nº 202/2019

PREGÃO: 076/2019

TERMO DE CONTRATO CELEBRADO ENTRE
O **CENTRO ESTADUAL DE EDUCAÇÃO
TECNOLÓGICA "PAULA SOUZA" - CEETEPS,**
E A EMPRESA DIDATECH COMÉRCIO E
AUTOMAÇÃO DE SISTEMAS EDUCACIONAIS
LTDA, TENDO POR OBJETO A **AQUISIÇÃO DE
TORNO CNC E CENTRO DE USINAGEM.**

O **CENTRO ESTADUAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA "PAULA SOUZA"**, inscrita no CNPJ nº 62.823.257/0001-09, com sede a Rua dos Andradas, 140, Santa Ifigênia – São Paulo – SP, doravante designado(a) "CONTRATANTE", neste ato representada pela sua Diretora Superintendente, a Professora Laura M. J. Laganá, RG. nº 7.715.675-4 e CPF nº 005.923.818-62, no uso da competência conferida pelo Decreto-Lei Estadual nº 233, de 28 de abril de 1970, e a empresa Didatech Comércio e Automação de Sistemas Educacionais Ltda, inscrita no CNPJ sob nº 07.276.437/0001-00, com sede na Avenida Vereador José Diniz, 3.300, Conjunto 1005 e 1006, Bairro Campo Belo, Cep. 04604-006. São Paulo/SP, a seguir denominada "CONTRATADA", neste ato representada pelo Senhor(a) Pedro Erbert, portador do RG nº 9.636.760-x e CPF nº 073.328.028-56, em face da adjudicação efetuada no Pregão Eletrônico indicado em epígrafe, celebram o presente TERMO DE CONTRATO, sujeitando-se às disposições previstas na Lei Federal nº 10.520/2002, no Decreto Estadual nº 49.722/2005 e pelo regulamento anexo à Resolução CC-27, de 25 de maio de 2006, aplicando-se, subsidiariamente, no que couberem, as disposições da Lei Federal nº 8.666/1993, do Decreto Estadual nº 47.297/2002, do regulamento anexo à Resolução CEGP-10, de 19 de novembro de 2002, e demais normas regulamentares aplicáveis à espécie, mediante as seguintes cláusulas e condições que reciprocamente outorgam e aceitam:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

Constitui objeto do presente instrumento a **AQUISIÇÃO DE TORNO MECÂNICO E CENTRO DE USINAGEM**, conforme detalhamento e especificações técnicas constantes do Termo de Referência, da proposta da CONTRATADA e demais documentos constantes do processo administrativo em epígrafe.

CLÁUSULA SEGUNDA - DOS PRAZOS, DAS CONDIÇÕES E DO LOCAL DE ENTREGA DOS BENS

PARÁGRAFO PRIMEIRO

Os bens deverão ser entregues em **150 (cento e cinquenta) dias corridos**, contados da data da assinatura do contrato pela contratada.

Administração Central

PARÁGRAFO SEGUNDO

A entrega dos produtos objeto deste contrato deve ser feita FATEC BAURU Rua: **Manoel Bento da Cruz, 3-30 Centro, CEP: 17015-171**, Município: Bauru – SP TELEFONE: (14) 3223-2083, de segunda a sexta-feira das 8:00 às 12:00 e das 13:00 à 17:00 horas.

PARÁGRAFO TERCEIRO

Correrão por conta da contratada todas as despesas de embalagem, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários, decorrentes da entrega e da própria aquisição dos produtos.

PARÁGRAFO QUARTO

Os equipamentos deverão ser entregues acompanhados de um manual operacional e um manual técnico, redigidos em português.

PARÁGRAFO QUINTO

Durante o período de garantia deverão ser substituídas, sem nenhum ônus para o CONTRATANTE, peças ou partes defeituosas, salvo quando o defeito for provocado por uso indevido do produto, devidamente comprovado.

PARÁGRAFO SEXTO

A instalação, ajuste e/ou configuração, dos equipamentos deverá ser executada no prazo máximo de até 30 (trinta) dias da data de sua entrega.

CLÁUSULA TERCEIRA - DAS OBRIGAÇÕES E DAS RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA

À CONTRATADA, além das obrigações constantes do Termo de Referência, que constitui **ANEXO I** do Edital indicado no preâmbulo, e daquelas estabelecidas em lei, em especial as definidas nos diplomas federal e estadual sobre licitações, cabe:

I - zelar pela fiel execução deste contrato, utilizando-se de todos os recursos materiais e humanos necessários;

II - designar o responsável pelo acompanhamento da execução das atividades e pelos contatos com o CONTRATANTE;

III - responder pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e tributários, resultantes da execução deste contrato, nos termos do artigo 71 da Lei Federal nº 8.666/1993;

IV - manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação indicada no preâmbulo deste termo;

V - dar ciência imediata e por escrito ao CONTRATANTE de qualquer anormalidade que verificar na execução do contrato;

Administração Central

VI - prestar ao CONTRATANTE, por escrito, os esclarecimentos solicitados e atender prontamente as reclamações sobre a execução do contrato;

VII - responder por quaisquer danos, perdas ou prejuízos causados diretamente ao CONTRATANTE ou a terceiros decorrentes da execução do contrato;

IX - manter seus empregados identificados por meio de crachás, com fotografia recente;

X - substituir qualquer integrante de sua equipe cuja permanência no local de execução do contrato for julgada inconveniente, da solicitação justificada formulada pelo CONTRATANTE;

XI - prestar a garantia técnica para o objeto deste contrato, nos termos do Termo de Referência;

XII – ministrar treinamento operacional, para 5 (cinco) servidores, com carga horaria de 24 h, a ser ministrado no endereço Rua Manoel Bento da Cruz, 3-30 - Centro, Bauru - SP, 17015-171, correndo por conta da Contratada todos os gastos oriundos do treinamento como: transporte, estadia, alimentação, material didático, apostila, e outros mais. O conteúdo a ser abordado no treinamento será Operação da Máquina e Programação em CNC.

PARÁGRAFO PRIMEIRO

A CONTRATADA não poderá oferecer, dar ou se comprometer a dar a quem quer que seja, tampouco aceitar ou se comprometer a aceitar de quem quer que seja, por conta própria ou por intermédio de outrem, qualquer pagamento, doação, compensação, vantagens financeiras ou benefícios de qualquer espécie relacionados de forma direta ou indireta ao objeto deste contrato, o que deve ser observado, ainda, pelos seus prepostos, colaboradores e eventuais subcontratados, caso permitida a subcontratação.

PARÁGRAFO SEGUNDO

Em atendimento à Lei Federal nº 12.846/2013 e ao Decreto Estadual nº 60.106/2014, a CONTRATADA se compromete a conduzir os seus negócios de forma a coibir fraudes, corrupção e quaisquer outros atos lesivos à Administração Pública, nacional ou estrangeira, abstendo-se de práticas como as seguintes:

- I – prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;
- II – comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática dos atos ilícitos previstos em Lei;
- III – comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;
- IV – no tocante a licitações e contratos:
 - a) frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;
 - b) impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;

Administração Central

- c) afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;
 - d) fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente;
 - e) criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;
 - f) obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou
 - g) manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;
- V – dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.

PARÁGRAFO TERCEIRO

O descumprimento das obrigações previstas nos Parágrafos Primeiro e Segundo desta Cláusula Terceira poderá submeter a CONTRATADA à rescisão unilateral do contrato, a critério da CONTRATANTE, sem prejuízo da aplicação das sanções penais e administrativas cabíveis e, também, da instauração do processo administrativo de responsabilização de que tratam a Lei Federal nº 12.846/2013 e o Decreto Estadual nº 60.106/2014.

VIII – responder, civil e criminalmente, por todos os danos que vier a causar direta ou indiretamente, ao CONTRATANTE ou a terceiros.

CLÁUSULA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

Ao CONTRATANTE cabe:

I – indicar formalmente o servidor responsável pelo acompanhamento e fiscalização da execução do ajuste e, ainda, pelos contatos com a CONTRATADA;

II - fornecer à CONTRATADA todos os dados e informações necessários à execução do objeto do contrato;

III - efetuar os pagamentos devidos, de acordo com o estabelecido neste ajuste;

IV - permitir aos técnicos e profissionais da CONTRATADA acesso às áreas físicas envolvidas na execução deste contrato, observadas as normas de segurança;

CLÁUSULA QUINTA - DA FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

O CONTRATANTE exercerá a fiscalização contratual por intermédio do gestor do contrato, de modo a assegurar o efetivo cumprimento das obrigações ajustadas.

Administração Central

PARÁGRAFO PRIMEIRO

A fiscalização não exclui e nem reduz a integral responsabilidade da CONTRATADA, mesmo perante terceiros, por quaisquer irregularidades constatadas na execução do objeto contratado, inexistindo, em qualquer hipótese, corresponsabilidade por parte do CONTRATANTE.

PARAGRAFO SEGUNDO

A ausência de comunicação, por parte do CONTRATANTE, referente a irregularidades ou falhas, não exime a CONTRATADA do regular cumprimento das obrigações previstas neste contrato e no **ANEXO I** do Edital.

CLÁUSULA SEXTA - DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO

O objeto, será recebido provisoriamente em até 05 (cinco) dias úteis, contados da data da entrega dos bens, acompanhado da respectiva nota fiscal/fatura.

PARAGRAFO PRIMEIRO

Por ocasião da entrega, a CONTRATADA deverá colher no comprovante respectivo a data, o nome, o cargo, a assinatura e o número do Registro Geral (RG), emitido pela Secretaria de Segurança Pública, ou documento equivalente, do servidor do CONTRATANTE responsável pelo recebimento.

PARAGRAFO SEGUNDO

Constatadas irregularidades no objeto contratual, o CONTRATANTE poderá:

- I. Se disser respeito à especificação, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis. Na hipótese de substituição, a CONTRATADA deverá fazê-la em conformidade com a indicação do CONTRATANTE, no prazo máximo de **05 (cinco) dias**, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;
- II. Se disser respeito à diferença de quantidade ou de partes, determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis. Na hipótese de complementação, a CONTRATADA deverá fazê-la em conformidade com a indicação do CONTRATANTE, no prazo máximo de **05 (cinco) dias**, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.

PARAGRAFO TERCEIRO

O recebimento do objeto dar-se-á definitivamente no prazo de **05 (cinco) dias úteis**, após o recebimento provisório, uma vez verificado o atendimento integral da quantidade e das especificações contratadas, mediante “Termo de Recebimento Definitivo” ou “Recibo”, firmado pelo servidor responsável.

CLÁUSULA SÉTIMA – DO PREÇOS

Administração Central

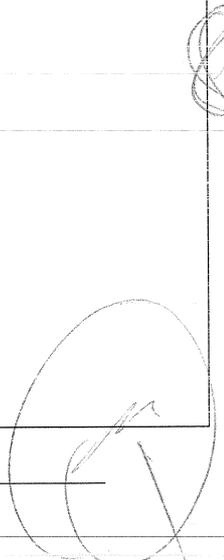
A CONTRATADA obriga-se a fornecer os objetos deste contrato pelos preços de R\$ 215.000,00 (duzentos e quinze mil reais) para o item 1, R\$ 254.300,00 (duzentos e cinquenta e quatro mil e trezentos reais) para o item 2, perfazendo o total de R\$ 469.300,00 (quatrocentos e sessenta e nove mil e trezentos reais), **mediante os seguintes valores unitários:**

| IT | ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO | UND. MENS. | QUANT. | PREÇO UNIT. | PREÇO TOTAL |
|----|--|------------|--------|----------------|----------------|
| 01 | <p>01 Torno Mecânico com CNC para Fins Didáticos: Barramento traseiro de construção inclinada.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Distância entre pontas: maior ou igual a 300 mm. • Diâmetro mínimo admissível sobre o barramento 120 mm. <p>Eixo árvore:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nariz flangeado. • Furo da árvore - mínimo de 15 mm. • Gama de rotações com variação contínua de velocidades em apenas uma gama ou no máximo com duas gamas com mudança automática programável. o Mínima: menor ou igual a 300 RPM. o Máxima: maior ou igual a 4000 RPM. <p>Carro de construção inclinada: Fusos: longitudinal "Z" e transversal "X" de precisão com esferas recirculantes pré-tensionadas. Os carros "X" e "Z" deverão ser apoiados sobre guias lineares. Cursos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Transversal "X" maior ou igual a 60 mm • Longitudinal "Z" maior ou igual a 250 mm • Avanço rápido no eixo "Z": maior ou igual a 2.000 mm/min • Avanço rápido no eixo "X": maior ou igual a 2.000 mm/min • Avanço de trabalho nos eixos "X" e "Z" mínimo 0 - 2.000 mm/min <p>Torre automática porta-ferramenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Acionamento elétrico • Mínimo de oito (8) posições <p>Nota 1) a seção do cabo das ferramentas deverá ser de no</p> | UND. | 01 | R\$ 215.000,00 | R\$ 215.000,00 |

Administração Central

| | | | | |
|---|--|--|--|--|
| <p>mínimo 1212, compatível com a torre.</p> <p>Cabeçote móvel manual:</p> <ul style="list-style-type: none">• Sede interna da manga - cone Morse 1 ou superior• Comprimento da manga: mínimo 35 mm <p>Alimentação elétrica:</p> <ul style="list-style-type: none">• 127 V e 220 V (comutável na própria máquina) – 60Hz - monofásico• Motor principal: mínimo 1,5 CV• Proteção conforme IP-54 <p>Nota 2) em caso de paralisação da máquina, devido interrupção no fornecimento de energia elétrica, a mesma não poderá, em hipótese alguma, reiniciar seu funcionamento sem que haja novo comando.</p> <p>Exatidão:</p> <ul style="list-style-type: none">• Resolução do sistema 0,001mm ou inferior <p>Segurança:</p> <ul style="list-style-type: none">• A área de trabalho deverá ser totalmente encapsulada e protegida. O acesso deverá ser somente através da porta.• Todos os eixos deverão possuir chave de fim-de-curso mecânica.• Chave de segurança para detectar abertura e fechamento da porta. A máquina não poderá funcionar se a porta estiver aberta. A abertura da porta só poderá ser feita mediante acionamento de um botão de liberação, claramente identificado e posicionado na parte frontal da máquina.• Botão para escolha entre movimentação manual e em automático, posicionado na parte frontal da máquina.• Botão de emergência, tipo soco, na parte frontal da máquina.• Interruptor principal liga/desliga.• Chave com tambor giratório, tipo liga/desliga. Se a chave for removida, a máquina não poderá ligar (deverá ser fornecido jogo com duas chaves idênticas). <p>Limpeza:</p> | | | | |
|---|--|--|--|--|

Administração Central

| | | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|---|
| | <p>• A área de trabalho deverá ser totalmente acessível pela parte superior, uma vez aberta à porta.</p> <p>• Deverá dispor de badeja removível de cavacos, posicionada abaixo do barramento da máquina.</p> <p>Características do comando:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Linguagem conforme norma ISO ou DIN 66025 <p>Funções principais:</p> <ul style="list-style-type: none"> • "N" numero seqüencial de blocos • "G" preparatória • "X" eixo transversal • "Z" eixo longitudinal • "I" eixo auxiliar paralelo ao eixo "X" • "K" eixo auxiliar paralelo ao eixo "Z" • "R" definição de raio • "F" avanço • "S" rotação (RPM) • "M" miscelânea ou auxiliares • "T" troca ferramentas <p>Funções complementares:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Busca automática do ponto de referência (zero máquina). • Interpolação circular e linear nos dois (2) eixos simultaneamente. • Execução de roscas paralelas e cônicas, interna e externa, com ciclo de roscar básico. <p>Simulação:</p> <p>Gráfica de usinagem e contornos em 2D e 3D, com animação da ferramenta no PC da máquina.</p> <p>Quando fornecido em microcomputador o software de simulação deve possuir os seguintes recursos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Definições da máquina, processos de manufatura, materiais e conjuntos. • Modo de simulação gráfica em 2D e 3D com animação da ferramenta. • Com detecção automática de erros. <p>O software de simulação devera ser disponibilizado para a máquina e</p> | | | | |  |
|--|---|--|--|--|--|---|

Administração Central

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | <p>para mais 20 estações de trabalho (microcomputadores). Comunicação com periféricos via interface USB:</p> <ul style="list-style-type: none">• Avanço programado em mm/rot e/ou mm/min.• Programação combinada em absoluto e/ou incremental dentro do próprio bloco.• Parada programada.• Programação de tempo de espera (dwell).• Ciclos fixos na linguagem "ISO":• Ciclo automático de desbaste longitudinal para contornos.• Ciclo automático de desbaste transversal para contornos.• Ciclo automático de desbaste paralelo para contornos.• Ciclo de roscar automático.• Ciclo de furar longitudinal.• Ciclo de canais transversal.• Corretores de ferramentas nos eixos "X" e "Z" (mínimo de 16).• Funções de salto de bloco condicional ou incondicional programáveis.• Sub-rotinas.• Auto diagnóstico para erros de operação e falhas do sistema.• Correção e otimização do programa.• Eliminação e inserção de sentenças.• Compensação do raio da ponta da ferramenta.• Programação em diâmetro e/ou raio.• Parada de emergência.• Programação no sistema métrico e inglês.• Teste de programa sem rotação do eixo arvore. | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

Administração Central

| | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • Execução de programa bloco a bloco e continua. • Reinício no meio do programa. • Movimento manual dos carros (jog). • Do tipo multicomando com teclado FANUC31I e SINUMERIK Operate 840D sl. <p>Acessórios obrigatórios:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Carenagem envolvente completa dotada de sensores para interrupção do ciclo de trabalho. • Visores a prova de choque ou equivalente. • 1 (Uma) Placa manual de três castanhas Ø70 à Ø80 mm com chave. • Jogo de ferramentas de metal duro e insertos. <p>Usinagem externa:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 01 Suporte p/canal e 5 insertos • 01 Suporte p/rosca e 5 insertos • 01 Suporte p/desbaste e 5 insertos • 01 Suporte p/copiar lateral neutra e 5 insertos <p>Usinagem interna:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 01 p/rosca 5 insertos • 01 p/desbaste 5 insertos <p>Nota 3)-de acordo com nota 1</p> <ul style="list-style-type: none"> • 01 Jogo de 8 buchas de redução para a torre porta-ferramenta, diâmetros de 2 a 9 mm para brocas. • Pré-set ótico para ajuste de ferramentas. • Periféricos e cabos de ligações necessários. • Bancada para acomodação da máquina, especialmente preparada para cadeirantes. Deverá ser construída em chapa de aço, com no mínimo duas portas (na parte interna deverá ser acomodada a CPU do computador em um sistema com amortecimento de vibrações (para evitar danos a CPU) e gaveteiro com pelo menos duas gavetas para acomodar as ferramentas e acessórios). O teclado operacional e | | | | |
|--|---|--|--|--|--|

Administração Central

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | <p>o teclado do computador deverão ser posicionados em um sistema pivotável (no mínimo em noventa graus) e com ajuste de altura e mecanismo de trava, para permitir que cadeirantes possam operar e programar a máquina. O mouse deverá se posicionado em uma aba retrátil com duas guias (quando não estiver em uso, deverá ser recolhida para debaixo da bandeja do teclado do PC) e o teclado do PC deverá estar posicionado em uma bandeja retrátil com duas guias.</p> <ul style="list-style-type: none">• Jogo de chaves para operação / preparação da máquina composto de: chaves Allen de 3, 4, 5 e 8 mm, almotolia e chave de boca fixa de 8 mm.• Jogo de parafusos e porcas de nivelamento, quando necessário.• Teclado operacional fornecido em forma de bastidor, acoplável a microcomputador através de cabo ligação com conexão USB ou serial, para operação da máquina e programação de comandos CNC, dimensões compatíveis com a bancada para cadeirantes, dotado das seguintes configurações:<ul style="list-style-type: none">o Potenciômetro rotativo para controle de avanço dos carros, com graduação de 0 - 120%;o Potenciômetro rotativo para seleção das funções de trabalho da máquina (modos operacionais), com no mínimo as seguintes funções: referenciamento, edição de programa, modo MDI, modo automático, jog manual e jog incremental;o Teclas de funções da máquina: bloco barrado, dry-run, bloco-a-bloco, parada opcional, abrir/fechar elemento de fixação, controle de RPM (50-120%), troca manual de ferramenta da torre, avanço/recuo do contraponto, abertura e fechamento da porta, parada de programa e inibição dos movimentos da máquina; | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

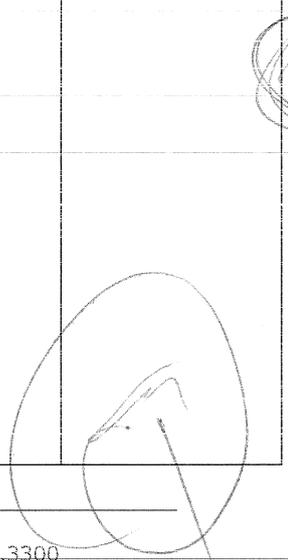
Administração Central

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | <p>o Teclado intercambiável para acionamento das softkeys do comando CNC;</p> <p>o Teclado intercambiável para programação/operação compatível com o CNC escolhido.</p> <p>Software:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Próprio, destinado a operação, programação, controle da máquina e de todo o sistema. • O software de simulação deverá ser disponibilizado para a máquina e para mais 20 estações de trabalho (microcomputadores). <p>Acabamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Proteção anticorrosiva com tinta a base de epóxi ou poliuretana de alta resistência. • Documentação técnica (português). <p>Normalização:</p> <ul style="list-style-type: none"> • DIN 66025 • ASA-A2-4 • ISO 2372 <p>Manual do Aluno: Deverá conter a descrição das tarefas de forma sequencial, abrangendo os procedimentos experimentais referentes aos tópicos citados e conter questionários e avaliações como pré e pós-teste, a serem aplicados antes e depois da realização de cada tarefa.</p> <p>Deverá ser projetado com base no desenvolvimento das habilidades práticas com foco no ensino das tarefas mais relevantes realizadas nos laboratórios. A organização didática do material deverá trazer um conjunto de atividades de aprendizagem, abrangendo todos os objetivos propostos. Todas as atividades deverão ser minuciosamente detalhadas com instruções passo a passo a fim de proporcionar um ambiente de aprendizagem auto-dirigido. Todas as atividades, ilustrações e diagramas detalhados deverão estar diretamente correlacionados com o hardware fornecido.</p> | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

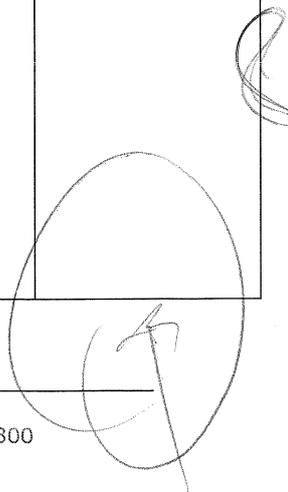
Administração Central

| | | | | | |
|----|---|-----|----|-------------------|-------------------|
| | <p>Manual do Professor: Deverá conter orientação aos objetivos dos experimentos bem como fundamentos teóricos, instruções e procedimentos para montagens dos experimentos, resultados das medidas e diagramas, respostas dos problemas propostos aos alunos.</p> <p>Metodologia de ensino: Todo o material didático deverá ser em língua portuguesa e encadernado.</p> <p>Deverão ser disponibilizados prospectos e catálogos do equipamento constando tipo, modelo, fabricante e contendo as características técnicas do mesmo, inclusive ilustrado com fotos, para melhor análise por parte da equipe de apoio técnico que assessora o pregoeiro. Não serão admitidas fotos meramente ilustrativas como forma de apresentação de catálogos e metodologias de ensino.</p> <p>A aceitabilidade da proposta de fornecimento por ocasião da abertura das propostas comerciais estará condicionada à verificação das metodologias de ensino (tais como: manual do estudante e manual do professor/instrutor, a fim de comprovar a veracidade e qualidade das informações) a serem fornecidas com o Sistema.</p> <p>Marca: EMCO Modelo: CT60 Procedência: (importado) Áustria</p> | | | | |
| 02 | <p>Centro de Usinagem CNC para Fins Didáticos:</p> <p>Mesa:</p> <ul style="list-style-type: none"> • comprimento mínimo: 400mm • largura mínima: 120mm • número de ranhuras (rasgo "T"): mínimo 2 <p>Cursos</p> <ul style="list-style-type: none"> • eixo longitudinal "X" mínimo: 190mm • eixo transversal "Y" mínimo: 125mm <p>Avanços:</p> | UND | 01 | R\$ 254.300,00 | R\$ 254.300,00 |

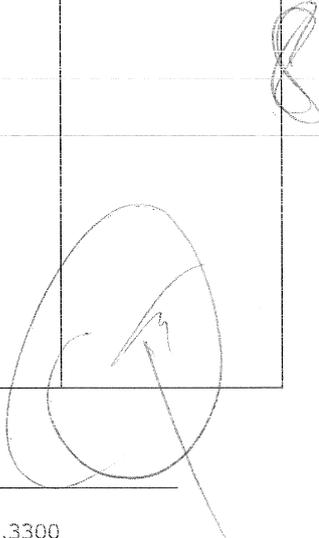
Administração Central

| | | | |
|---|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • rápido: mínimo 2.000 mm/min. • de corte programável: mínimo 0 a 2.000 mm/min <p>Equipada com:</p> <ul style="list-style-type: none"> • fusos de deslocamento de precisão com esferas recirculantes pré-tensionadas nos eixos "X" e "Y" <p>Cabeçote:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cone do eixo árvore SK 30 (no mínimo) • Trava automática dos porta-ferramentas • Gama de rotações programáveis no eixo árvore: o mínimo: menor/igual 150 RPM o máxima: maior/igual 3500 RPM <p>Curso vertical eixo "Z" mínimo: 250 mm</p> <p>Avanço no eixo "Z":</p> | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> • rápido: mínimo 2.000 mm/min. • de corte programável: mínimo 0 a 2.000mm/min <p>Equipado com :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fuso de deslocamento de precisão com esferas recirculantes pré-tensionadas no eixo "Z" <p>Trocador automático de ferramentas:</p> <p>Acionamento elétrico :</p> <ul style="list-style-type: none"> • mínimo de 8 (oito) posições <p>Mandril da ferramenta (compatível com cone do eixo arvore)</p> <p>Nota 1) indicar claramente a vazão, pressão e o circuito de ar comprimido necessário para o acionamento do trocador automático (enviar na proposta)</p> <p>Alimentação elétrica: 127 V e 220 V (comutável na própria máquina) – 60Hz - monofásico</p> <p>Motor principal : mínimo 1 CV</p> <p>Proteção conforme IP-54</p> <p>Proteção contra sobrecarga e sub-tensão</p> <p>Nota 2) em caso de paralisação da maquina devido interrupção no fornecimento de energia elétrica ou ar comprimido, a mesma não poderá, em hipótese alguma, reiniciar seu funcionamento sem que haja novo comando</p> | | |  |

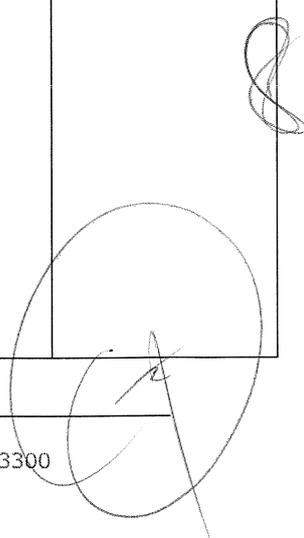
Administração Central

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|---|
| | <p>Precisão: Repetibilidade e posicionamento conforme norma ISO/DIN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Características do comando: • Linguagem conforme norma ISO • Funções principais • "n" numero seqüencial de blocos • "g" preparatória • posicionamento • "X" eixo longitudinal • "Y" eixo transversal • "Z" eixo vertical • "I" eixo auxiliar paralelo ao eixo "X" • "J" eixo auxiliar paralelo ao eixo "Y" • "K" eixo auxiliar paralelo ao eixo "Z" • "R" definição de raio • "F" avanço • "S" rotação (RPM) • "M" miscelânea ou auxiliares • "T" troca de ferramentas e outras funções complementares <p>Interpolações:</p> <ul style="list-style-type: none"> • linear nos três (3) eixos simultaneamente • circular multi-quadrante simultaneamente • helicoidal simultaneamente <p>Programação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • combinada em absoluto e/ou incremental dentro do próprio bloco • no sistema métrico inglês • em sub-rotina • Ciclos fixos na linguagem "ISO" • cavidade (de preferência) • furação (de preferência) | | | |  |
|--|--|--|--|--|---|

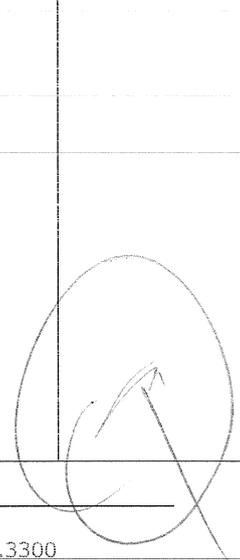
Administração Central

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> • furação com quebra-cavaco • machamento (de preferência) • mandrilhamento (de preferência) • bolsões retangulares e circulares (de preferência) • furação em círculo (de preferência) • parada posicionada do eixo da arvore • tempo de permanência (dwell) • raio e chanfro • imagem espelhada • em coordenadas polares e cartesianas • funções de salto de blocos condicional ou incondicional programáveis • Teste de programa sem rotação do eixo arvore • Avanço programado em mm/min e/ou mm/rotação • Execução de programa bloco a bloco e continua • Reinício no meio do programa • Introdução manual de dados (MDI) (de preferência) • Compensação do raio da ferramenta • Parada programada • Resolução de 0,001mm (mínimo) • Teste de programa de avanço rápido • Corretores de ferramenta nos três eixos <p>Simulação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • gráfica de usinagem e contornos em 2 D e 3 D, com animação da ferramenta | | | |  |
|--|--|--|--|--|---|

Administração Central

| | | | | | |
|--|---|--|--|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> • definições da máquina, processos de manufatura, materiais e conjuntos • modo de simulação gráfica em 2d e 3d com animação da ferramenta • com detecção automática de erros • Busca automática do ponto de referência (zero máquina) • Comunicação com periféricos via USB. • Auto-diagnóstico para erros de operação e falhas do sistema • Correção e otimização do programa eliminação e inserção de sentença • Parada de emergência • Movimento manual dos carros (JOG) • Máquina com comandos de teclado FANUC31i e SINUMERIK Operate 840D sl <p>O software de simulação deverá ser disponibilizado para a máquina e para mais 20 estações de trabalho (microcomputadores).</p> <p>Acessórios obrigatórios: Carenagem basculante ou com portas corredeiras dotada de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sensores para interrupção do ciclo de trabalho • visores a prova de choque ou equivalente • Bancada para acomodação da máquina, especialmente preparada para cadeirantes. Deverá ser construída em chapa de aço, com no mínimo duas portas (na parte interna deverá ser acomodada a CPU do computador em um sistema com amortecimento de vibrações (para evitar danos a CPU) e gaveteiro com pelo menos duas gavetas para acomodar as ferramentas e acessórios). O teclado operacional e o teclado do computador deverão | | | |  |
|--|---|--|--|--|---|

Administração Central

| | | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|---|
| | <p>ser posicionados em um sistema pivotável (no mínimo em noventa graus) e com ajuste de altura e mecanismo de trava, para permitir que cadeirantes possam operar e programar a máquina. O mouse deverá se posicionado em uma aba retrátil com duas guias (quando não estiver em uso, deverá ser recolhida para debaixo da bandeja do teclado do PC) e o teclado do PC deverá estar posicionado em uma bandeja retrátil com duas guias.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Morsa Manual • Sistema de iluminação individual com proteção da lâmpada • Jogo de chaves de serviço para operação da maquina <p>Jogo de ferramentas de corte e suportes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • seis eixos porta-pinça • um eixo porta-fresa, para fresas com furo de diâmetro 16 mm • um eixo porta-macho M5-M8 • um jogo de 14 pinças de diâmetros 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 e 14 mm • uma fresa de desbaste de aço rápido diâmetro 40mm • uma fresa de desbaste de aço rápido diâmetro 8 mm com haste de 8 mm • uma fresa de desbaste de aço rápido diâmetro 10 mm com haste de 10 mm • uma fresa de desbaste de aço rápido diâmetro 12 mm com haste de 12 mm • uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 4 mm com haste de 4 mm • uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 6 mm com haste de 6 mm • uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 8 mm com haste de 8 mm • uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 10 mm com haste de 10 mm • uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 12 mm com haste de 12 mm | | | | |  |
|--|---|--|--|--|--|---|

Administração Central

| | | | | |
|---|--|--|--|--|
| <p>• um macho de máquina m5 em aço rápido</p> <p>Teclado operacional fornecido em forma de bastidor, acoplável a microcomputador através de cabo ligação com conexão USB ou serial, para operação da máquina e programação de comandos CNC, dimensões compatíveis com a bancada para cadeirantes, dotado das seguintes configurações:</p> <ul style="list-style-type: none">• Potenciômetro rotativo para controle de avanço dos carros, com graduação de 0 - 120%;• Potenciômetro rotativo para seleção das funções de trabalho da máquina (modos operacionais), com no mínimo as seguintes funções: referenciamento, edição de programa, modo MDI, modo automático, jog manual e jog incremental;• Teclas de funções da máquina: bloco barrado, dry-run, bloco-a-bloco, parada opcional, abrir/fechar elemento de fixação, controle de RPM (50-120%), troca manual de ferramenta da torre, avanço/recuo do contraponto, abertura e fechamento da porta, parada de programa e inibição dos movimentos da máquina.• Teclado intercambiável para acionamento das softkeys do comando CNC;• Teclado intercambiável para programação/operação compatível com o CNC escolhido ; <p>Software:</p> <ul style="list-style-type: none">• Próprio, destinado à operação, programação, controle da máquina e de todo o sistema.• O software de simulação deverá ser disponibilizado para a máquina e para mais 20 estações de trabalho (microcomputadores) <p>Acabamento</p> <ul style="list-style-type: none">• Proteção anticorrosiva com tinta a base de epóxi ou poliuretana de alta resistência <p>Documentação técnica (português)</p> | | | | |
|---|--|--|--|--|

Administração Central

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | <p>Manual do Aluno: Deverá conter a descrição das tarefas de forma sequencial, abrangendo os procedimentos experimentais referentes aos tópicos citados e conter questionários e avaliações como pré e pós-teste, a serem aplicados antes e depois da realização de cada tarefa.</p> <p>Deverá ser projetado com base no desenvolvimento das habilidades práticas com foco no ensino das tarefas mais relevantes realizadas nos laboratórios. A organização didática do material deverá trazer um conjunto de atividades de aprendizagem, abrangendo todos os objetivos propostos. Todas as atividades deverão ser minuciosamente detalhadas com instruções passo a passo a fim de proporcionar um ambiente de aprendizagem auto-dirigido. Todas as atividades, ilustrações e diagramas detalhados deverão estar diretamente correlacionados com o hardware fornecido.</p> <p>Manual do Professor: Deverá conter orientação aos objetivos dos experimentos bem como fundamentos teóricos, instruções e procedimentos para montagens dos experimentos, resultados das medidas e diagramas, respostas dos problemas propostos aos alunos.</p> <p>Metodologia de ensino: Todo o material didático deverá ser em língua portuguesa e encadernado. Deverão ser disponibilizados prospectos e catálogos do equipamento constando tipo, modelo, fabricante e contendo as características técnicas do mesmo, inclusive ilustrado com fotos, para melhor análise por parte da equipe de apoio técnico que assessora o pregoeiro. Não serão admitidas fotos meramente ilustrativas como forma de apresentação de catálogos e metodologias de ensino.</p> | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

Administração Central

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | <p>A aceitabilidade da proposta de fornecimento por ocasião da abertura das propostas comerciais estará condicionada à verificação das metodologias de ensino (tais como: manual do estudante e manual do professor/instrutor, a fim de comprovar a veracidade e qualidade das informações) a serem fornecidas com o Sistema. Marca: EMCO Modelo: CM55 Procedência: (importado) Áustria.</p> | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

PARÁGRAFO PRIMEIRO

Nos preços acima estão incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos diretos e indiretos relacionados ao fornecimento, tais como tributos, remunerações, despesas financeiras e quaisquer outras necessárias ao cumprimento do objeto desta licitação, inclusive gastos com transporte.

PARÁGRAFO SEGUNDO

Caso a CONTRATADA seja optante pelo Simples Nacional e, por causa superveniente à contratação, perca as condições de enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte ou, ainda, torne-se impedida de beneficiar-se desse regime tributário diferenciado por incorrer em alguma das vedações previstas na Lei Complementar Federal nº 123/2006, não poderá deixar de cumprir as obrigações avençadas perante a Administração, tampouco requerer o reequilíbrio econômico-financeiro, com base na alegação de que a sua proposta levou em consideração as vantagens daquele regime tributário diferenciado.

PARAGRAFO TERCEIRO

Os preços contratados permanecerão fixos e irrevogáveis.

CLAUSULA OITAVA – DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

No presente exercício as despesas decorrentes desta contratação irão onerar o crédito orçamentário desta Autarquia, UGE **102401**, PROGRAMA DE TRABALHO: **12 363 1039 2226 0000**, FONTE DE RECURSO: **001 001 001**, NATUREZA DE DESPESA: **44 90 52 31**.

CLÁUSULA NONA - DOS PAGAMENTOS

Os pagamentos serão efetuados em 30 (trinta) dias, contados da apresentação de cada nota fiscal/fatura no protocolo **FATEC BAURU RUA: MANOEL BENTO DA CRUZ, 3-30 CENTRO, CEP: 17015-171, MUNICÍPIO BAURU - SP TELEFONE: (14) 3223-2083**, à vista do respectivo “Termo de Recebimento Definitivo” ou “Recibo”, em conformidade com a Cláusula Sexta deste instrumento.



Administração Central

PARAGRAFO PRIMEIRO

As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à contratada e seu vencimento ocorrerá em **30 (trinta) dias**, após a data de sua apresentação válida.

PARAGRAFO SEGUNDO

Constitui condição para a realização dos pagamentos a inexistência de registros em nome da contratada no "Cadastro Informativo dos Créditos não Quitados de Órgãos e Entidades do Estado de São Paulo – CADIN ESTADUAL", o qual deverá ser consultado por ocasião da realização de cada pagamento. O cumprimento desta condição poderá se dar pela comprovação, pela contratada, de que os registros estão suspensos, nos termos do artigo 8º da Lei Estadual nº 12.799/2008.

PARAGRAFO TERCEIRO

Os pagamentos serão feitos mediante crédito aberto em conta corrente em nome da contratada no Banco do Brasil S/A.

PARAGRAFO QUARTO

Havendo atraso nos pagamentos, incidirá correção monetária sobre o valor devido na forma da legislação aplicável, bem como juros moratórios, a razão de 0,5% (meio por cento) ao mês, calculados "pró-rata tempore", em relação ao atraso verificado.

PARÁGRAFO QUINTO

A(s) Nota(s) Fiscal/fatura deverá ser emitida em nome do CENTRO ESTADUAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA "PAULA SOUZA" – RUA DOS ANDRADAS, 140 – SANTA IFIGENIA - CEP. 01208-000 – SÃO PAULO/SP - CNPJ Nº 62.823.257/0001-09, INSCRIÇÃO ESTADUAL ISENTA, encaminhada à cada unidade recebedora, de que obrigatoriamente deverá constar:

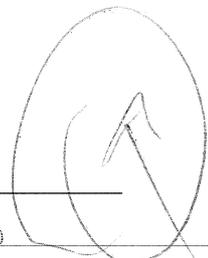
- **nº do contrato;**
- **nº nota de empenho;**
- **nº do processo; e**
- **identificação da Unidade.**

CLÁUSULA DÉCIMA – DA ALTERAÇÃO DA QUANTIDADE DO OBJETO CONTRATADO

A CONTRATADA fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratadas, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários no objeto, a critério exclusivo do CONTRATANTE, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

PARÁGRAFO ÚNICO

Eventual alteração será obrigatoriamente formalizada pela celebração de prévio termo aditivo ao presente instrumento, respeitadas as disposições da Lei Federal nº 8.666/1993.



Administração Central

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA RESCISÃO

O contrato poderá ser rescindido, na forma, com as consequências e pelos motivos previstos nos artigos 77 a 80 e 86 a 88, da Lei Federal nº 8.666/1993.

PARÁGRAFO ÚNICO

A CONTRATADA reconhece desde já os direitos do CONTRATANTE nos casos de rescisão administrativa, prevista no artigo 79 da Lei Federal nº 8.666/1993.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS SANÇÕES PARA O CASO DE INADIMPLEMENTO

A CONTRATADA ficará impedida de licitar e contratar com a Administração direta e indireta do Estado de São Paulo, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, se vier a praticar quaisquer atos previstos no artigo 7º da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, sem prejuízo da responsabilidade civil ou criminal, quando couber.

PARÁGRAFO PRIMEIRO

A sanção de que trata o *caput* desta Cláusula poderá ser aplicada juntamente com as multas previstas na Resolução cuja cópia constitui **ANEXO IV** do Edital indicado no preâmbulo deste instrumento, garantido o exercício de prévia e ampla defesa, e deverá ser registrada no CAUFESP, no “Sistema Eletrônico de Aplicação e Registro de Sanções Administrativas – e-Sanções”, no endereço www.esancoes.sp.gov.br, e também no “Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS”, no endereço <http://www.portaltransparencia.gov.br/ceis>.

PARÁGRAFO SEGUNDO

As sanções são autônomas e a aplicação de uma não exclui a de outra.

PARÁGRAFO TERCEIRO

O CONTRATANTE reserva-se no direito de descontar das faturas os valores correspondentes às multas que eventualmente forem aplicadas por descumprimento de cláusulas contratuais, ou, quando for o caso, efetuará a cobrança judicialmente.

PARÁGRAFO QUARTO

A prática de atos que atentem contra o patrimônio público nacional ou estrangeiro, contra princípios da administração pública, ou que de qualquer forma venham a constituir fraude ou corrupção, durante a licitação ou ao longo da execução do contrato, será objeto de instauração de processo administrativo de responsabilização nos termos da Lei Federal nº 12.846/ 2013 e do Decreto Estadual nº 60.106/2014, sem prejuízo da aplicação das sanções administrativas previstas nos artigos 87 e 88 da Lei Federal nº 8.666/1993, e no artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/2002.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA GARANTIA DE EXECUÇÃO CONTRATUAL

Não será exigida a apresentação de garantia para a contratação que constitui objeto do presente instrumento.

Administração Central

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DISPOSIÇÕES FINAIS

Fica ajustado, ainda, que:

a. o Edital mencionado no preâmbulo e seus anexos.

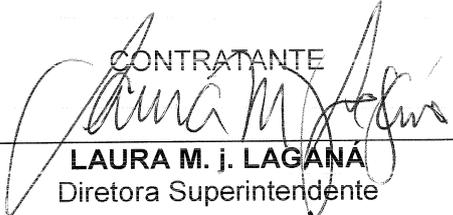
b. a proposta apresentada pela CONTRATADA;

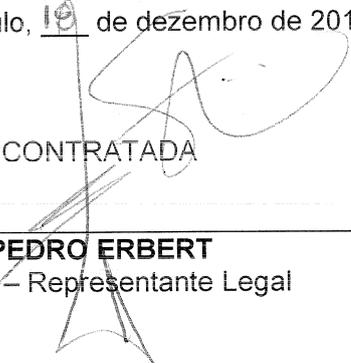
II. Aplicam-se às omissões deste contrato as disposições normativas indicadas no preâmbulo deste Termo de Contrato e demais disposições regulamentares pertinentes.

III. Para dirimir quaisquer questões decorrentes deste Termo de Contrato, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca da Capital do Estado de São Paulo.

E assim, por estarem as partes justas e contratadas, foi lavrado o presente instrumento **02 (duas) vias** de igual teor e forma que, lido e achado conforme pela CONTRATADA e pela CONTRATANTE, vai por elas assinado para que produza todos os efeitos de Direito, na presença das testemunhas abaixo identificadas.

São Paulo, 10 de dezembro de 2019

CONTRATANTE

LAURA M. J. LAGANA
Diretora Superintendente

CONTRATADA

PEDRO ERBERT
Diretor – Representante Legal

TESTEMUNHAS:

Alexandre de P. Toledo
Nome: Alexandre de Paula Toledo
RG: 42.088-272.3

Jose Joaquim de Oliveira Vicente
Nome: -
RG: 42920954-X

Administração Central
TERMO DE REFERÊNCIA

ITEM 01

TORNO MECÂNICO COM CNC PARA FINS DIDÁTICOS

1. ESPECIFICAÇÃO COMPLETA

Características:

Barramento traseiro de construção inclinada.

- Distância entre pontas: maior ou igual a 300 mm.
- Diâmetro mínimo admissível sobre o barramento 120 mm.

Eixo árvore:

- Nariz flangeado.
- Furo da árvore - mínimo de 15 mm.
- Gama de rotações com variação contínua de velocidades em apenas uma gama ou no máximo com duas gamas com mudança automática programável.
 - Mínima: menor ou igual a 300 RPM.
 - Máxima: maior ou igual a 4000 RPM.

Carro de construção inclinada:

Fusos: longitudinal "Z" e transversal "X" de precisão com esferas recirculantes pré-tensionadas. Os carros "X" e "Z" deverão ser apoiados sobre guias lineares.

Cursos:

- Transversal "X" maior ou igual a 60 mm
- Longitudinal "Z" maior ou igual a 250 mm
- Avanço rápido no eixo "Z": maior ou igual a 2.000 mm/min
- Avanço rápido no eixo "X": maior ou igual a 2.000 mm/min
- Avanço de trabalho nos eixos "X" e "Z" mínimo 0 - 2.000 mm/min

Torre automática porta-ferramenta:

- Acionamento elétrico
- Mínimo de oito (8) posições

Nota 1) a seção do cabo das ferramentas deverá ser de no mínimo 1212, compatível com a torre.

Cabeçote móvel manual:

Administração Central

- Sede interna da manga - cone Morse 1 ou superior
- Comprimento da manga: mínimo 35 mm

Alimentação elétrica:

- 127 V e 220 V (comutável na própria máquina) – 60Hz - monofásico
- Motor principal: mínimo 1,5 CV
- Proteção conforme IP-54

Nota 2) em caso de paralisação da máquina, devido interrupção no fornecimento de energia elétrica, a mesma não poderá, em hipótese alguma, reiniciar seu funcionamento sem que haja novo comando.

Exatidão:

- Resolução do sistema 0,001mm ou inferior

Segurança:

- A área de trabalho deverá ser totalmente encapsulada e protegida. O acesso deverá ser somente através da porta.
- Todos os eixos deverão possuir chave de fim-de-curso mecânica.
- Chave de segurança para detectar abertura e fechamento da porta. A máquina não poderá funcionar se a porta estiver aberta. A abertura da porta só poderá ser feita mediante acionamento de um botão de liberação, claramente identificado e posicionado na parte frontal da máquina.
- Botão para escolha entre movimentação manual e em automático, posicionado na parte frontal da máquina.
- Botão de emergência, tipo soco, na parte frontal da máquina.
- Interruptor principal liga/desliga.
- Chave com tambor giratório, tipo liga/desliga. Se a chave for removida, a máquina não poderá ligar (deverá ser fornecido jogo com duas chaves idênticas).

Limpeza:

- A área de trabalho deverá ser totalmente acessível pela parte superior, uma vez aberta à porta.
- Deverá dispor de badeira removível de cavacos, posicionada abaixo do barramento da máquina.

Características do comando:

- Linguagem conforme norma ISO ou DIN 66025

Administração Central

Funções principais:

- "N" numero seqüencial de blocos
- "G" preparatória
- "X" eixo transversal
- "Z" eixo longitudinal
- "I" eixo auxiliar paralelo ao eixo "X"
- "K" eixo auxiliar paralelo ao eixo "Z"
- "R" definição de raio
- "F" avanço
- "S" rotação (RPM)
- "M" miscelânea ou auxiliares
- "T" troca ferramentas

Funções complementares:

- Busca automática do ponto de referência (zero máquina).
- Interpolação circular e linear nos dois (2) eixos simultaneamente.
- Execução de roscas paralelas e cônicas, interna e externa, com ciclo de roscar básico.

Simulação:

Gráfica de usinagem e contornos em 2D e 3D, com animação da ferramenta no PC da máquina.

Quando fornecido em microcomputador o software de simulação deve possuir os seguintes recursos:

- Definições da máquina, processos de manufatura, materiais e conjuntos.
- Modo de simulação gráfica em 2 D e 3 D com animação da ferramenta.
- Com detecção automática de erros.

O software de simulação devera ser disponibilizado para a máquina e para mais 20 estações de trabalho (microcomputadores).

Comunicação com periféricos via interface USB:

- Avanço programado em mm/rot e/ou mm/min.
- Programação combinada em absoluto e/ou incremental dentro do próprio bloco.
- Parada programada.
- Programação de tempo de espera (dwell).
- Ciclos fixos na linguagem "ISO":
- Ciclo automático de desbaste longitudinal para contornos.
- Ciclo automático de desbaste transversal para contornos.
- Ciclo automático de desbaste paralelo para contornos.
- Ciclo de roscar automático.

Administração Central

- Ciclo de furar longitudinal.
- Ciclo de canais transversal.
- Corretores de ferramentas nos eixos "X" e "Z" (mínimo de 16).
- Funções de salto de bloco condicional ou incondicional programáveis.
- Sub-rotinas.
- Auto diagnóstico para erros de operação e falhas do sistema.
- Correção e otimização do programa.
- Eliminação e inserção de sentenças.
- Compensação do raio da ponta da ferramenta.
- Programação em diâmetro e/ou raio.
- Parada de emergência.
- Programação no sistema métrico e inglês.
- Teste de programa sem rotação do eixo arvore.
- Execução de programa bloco a bloco e continua.
- Reinício no meio do programa.
- Movimento manual dos carros (jog).
- Do tipo multicomando com teclado FANUC31I e SINUMERIK Operate 840D sl.

Acessórios obrigatórios:

- Carenagem envolvente completa dotada de sensores para interrupção do ciclo de trabalho.
- Visores a prova de choque ou equivalente.
- 1 (Uma) Placa manual de três castanhas $\varnothing 70$ à $\varnothing 80$ mm com chave.
- Jogo de ferramentas de metal duro e insertos.

Usinagem externa:

- 01 Suporte p/canal e 5 insertos
- 01 Suporte p/rosca e 5 insertos
- 01 Suporte p/desbaste e 5 insertos
- 01 Suporte p/copiar lateral neutra e 5 insertos

Usinagem interna:

- 01 p/rosca 5 insertos
- 01 p/desbaste 5 insertos

Nota 3)-de acordo com nota 1

- 01 Jogo de 8 buchas de redução para a torre porta-ferramenta, diâmetros de 2 a 9 mm para brocas.
- Pré-set ótico para ajuste de ferramentas.
- Periféricos e cabos de ligações necessários.

Administração Central

- Bancada para acomodação da máquina, especialmente preparada para cadeirantes. Deverá ser construída em chapa de aço, com no mínimo duas portas (na parte interna deverá ser acomodada a CPU do computador em um sistema com amortecimento de vibrações (para evitar danos a CPU) e gaveteiro com pelo menos duas gavetas para acomodar as ferramentas e acessórios). O teclado operacional e o teclado do computador deverão ser posicionados em um sistema pivotável (no mínimo em noventa graus) e com ajuste de altura e mecanismo de trava, para permitir que cadeirantes possam operar e programar a máquina. O mouse deverá se posicionado em uma aba retrátil com duas guias (quando não estiver em uso, deverá ser recolhida para debaixo da bandeja do teclado do PC) e o teclado do PC deverá estar posicionado em uma bandeja retrátil com duas guias.
- Jogo de chaves para operação / preparação da máquina composto de: chaves Allen de 3, 4, 5 e 8 mm, almotolia e chave de boca fixa de 8 mm.
- Jogo de parafusos e porcas de nivelamento, quando necessário.
- Teclado operacional fornecido em forma de bastidor, acoplável a microcomputador através de cabo ligação com conexão USB ou serial, para operação da máquina e programação de comandos CNC, dimensões compatíveis com a bancada para cadeirantes, dotado das seguintes configurações:
 - Potenciômetro rotativo para controle de avanço dos carros, com graduação de 0 - 120%;
 - Potenciômetro rotativo para seleção das funções de trabalho da máquina (modos operacionais), com no mínimo as seguintes funções: referenciamento, edição de programa, modo MDI, modo automático, jog manual e jog incremental;
 - Teclas de funções da máquina: bloco barrado, dry-run, bloco-a-bloco, parada opcional, abrir/fechar elemento de fixação, controle de RPM (50-120%), troca manual de ferramenta da torre, avanço/recuo do contraponto, abertura e fechamento da porta, parada de programa e inibição dos movimentos da máquina;
 - Teclado intercambiável para acionamento das softkeys do comando CNC;
 - Teclado intercambiável para programação/operação compatível com o CNC escolhido.

Software:

- Próprio, destinado a operação, programação, controle da máquina e de todo o sistema.
- O software de simulação deverá ser disponibilizado para a máquina e para mais 20 estações de trabalho (microcomputadores).

Acabamento:

- Proteção anticorrosiva com tinta a base de epóxi ou poliuretana de alta resistência.
- Documentação técnica (português).

Normalização:

8

Administração Central

- DIN 66025
- ASA-A2-4
- ISO 2372

Manual do Aluno: Deverá conter a descrição das tarefas de forma sequencial, abrangendo os procedimentos experimentais referentes aos tópicos citados e conter questionários e avaliações como pré e pós-teste, a serem aplicados antes e depois da realização de cada tarefa.

Deverá ser projetado com base no desenvolvimento das habilidades práticas com foco no ensino das tarefas mais relevantes realizadas nos laboratórios. A organização didática do material deverá trazer um conjunto de atividades de aprendizagem, abrangendo todos os objetivos propostos. Todas as atividades deverão ser minuciosamente detalhadas com instruções passo a passo a fim de proporcionar um ambiente de aprendizagem auto-dirigido. Todas as atividades, ilustrações e diagramas detalhados deverão estar diretamente correlacionados com o hardware fornecido.

Manual do Professor: Deverá conter orientação aos objetivos dos experimentos bem como fundamentos teóricos, instruções e procedimentos para montagens dos experimentos, resultados das medidas e diagramas, respostas dos problemas propostos aos alunos.

Metodologia de ensino: Todo o material didático deverá ser em língua portuguesa e encadernado.

Deverão ser disponibilizados prospectos e catálogos do equipamento constando tipo, modelo, fabricante e contendo as características técnicas do mesmo, inclusive ilustrado com fotos, para melhor análise por parte da equipe de apoio técnico que assessora o pregoeiro. Não serão admitidas fotos meramente ilustrativas como forma de apresentação de catálogos e metodologias de ensino.

A aceitabilidade da proposta de fornecimento por ocasião da abertura das propostas comerciais estará condicionada à verificação das metodologias de ensino (tais como: manual do estudante e manual do professor/instrutor, a fim de comprovar a veracidade e qualidade das informações) a serem fornecidas com o Sistema.

Administração Central

ITEM 02

CENTRO DE USINAGEM CNC PARA FIM DIDÁTICO

1. ESPECIFICAÇÃO COMPLETA

Características:

Mesa:

- comprimento mínimo: 400mm
- largura mínima: 120mm
- número de ranhuras (rasgo "T"): mínimo 2

Cursos

- eixo longitudinal "X" mínimo: 190mm
- eixo transversal "Y" mínimo: 125mm

Avanços:

- rápido: mínimo 2.000 mm/min.
- de corte programável: mínimo 0 a 2.000 mm/min

Equipada com:

- fusos de deslocamento de precisão com esferas recirculantes pré-tensionadas nos eixos "X" e "Y"

Cabeçote:

- Cone do eixo árvore SK 30 (no mínimo)
- Trava automática dos porta-ferramentas
- Gama de rotações programáveis no eixo árvore:
 - mínimo: menor/igual 150 RPM
 - máxima: maior/igual 3500 RPM

Curso vertical eixo "Z" mínimo: 250 mm

Avanço no eixo "Z":

- rápido: mínimo 2.000 mm/min.
- de corte programável: mínimo 0 a 2.000mm/min

Equipado com :

- Fuso de deslocamento de precisão com esferas recirculantes pré-tensionadas no eixo "Z"

Trocador automático de ferramentas:

Acionamento elétrico :

- mínimo de 8 (oito) posições

Administração Central

Mandril da ferramenta (compatível com cone do eixo arvore)

Nota 1) indicar claramente a vazão, pressão e o circuito de ar comprimido necessário para o acionamento do trocador automático (enviar na proposta)

Alimentação elétrica:

127 V e 220 V (comutável na própria máquina) – 60Hz - monofásico

Motor principal : mínimo 1 CV

Proteção conforme IP-54

Proteção contra sobrecarga e sub-tensão

Nota 2) em caso de paralisação da máquina devido interrupção no fornecimento de energia elétrica ou ar comprimido, a mesma não poderá, em hipótese alguma, reiniciar seu funcionamento sem que haja novo comando

Precisão:

Repetibilidade e posicionamento conforme norma ISO/DIN

- Características do comando:
- Linguagem conforme norma ISO
- Funções principais
- "n" numero seqüencial de blocos
- "g" preparatória
- posicionamento
- "X" eixo longitudinal
- "Y" eixo transversal
- "Z" eixo vertical
- "I" eixo auxiliar paralelo ao eixo "X"
- "J" eixo auxiliar paralelo ao eixo "Y"
- "K" eixo auxiliar paralelo ao eixo "Z"
- "R" definição de raio
- "F" avanço
- "S" rotação (RPM)
- "M" miscelânea ou auxiliares
- "T" troca de ferramentas e
- outras funções complementares

Interpolações :

- linear nos três (3) eixos simultaneamente
- circular multi-quadrante simultaneamente
- helicoidal simultaneamente

Administração Central

Programação:

- combinada em absoluto e/ou incremental dentro do próprio bloco
- no sistema métrico inglês
- em sub-rotina
- Ciclos fixos na linguagem "ISO"
- cavidade (de preferência)
- furação (de preferência)
- furação com quebra-cavaco
- machamento (de preferência)
- mandrilamento (de preferência)
- bolsões retangulares e circulares (de preferência)
- furação em círculo (de preferência)
- parada posicionada do eixo da árvore
- tempo de permanência (dwell)
- raio e chanfro
- imagem espelhada
- em coordenadas polares e cartesianas
- funções de salto de blocos condicional ou incondicional programáveis
- Teste de programa sem rotação do eixo árvore
- Avanço programado em mm/min e/ou mm/rotação
- Execução de programa bloco a bloco e continua
- Reinício no meio do programa
- Introdução manual de dados (MDI) (de preferência)
- Compensação do raio da ferramenta
- Parada programada
- Resolução de 0,001mm (mínimo)
- Teste de programa de avanço rápido
- Corretores de ferramenta nos três eixos

Simulação:

- gráfica de usinagem e contornos em 2 D e 3 D, com animação da ferramenta
- definições da máquina, processos de manufatura, materiais e conjuntos
- modo de simulação gráfica em 2d e 3d com animação da ferramenta
- com detecção automática de erros
- Busca automática do ponto de referência (zero máquina)
- Comunicação com periféricos via USB.
- Auto-diagnóstico para erros de operação e falhas do sistema
- Correção e otimização do programa eliminação e inserção de sentença
- Parada de emergência
- Movimento manual dos carros (JOG)
- Máquina com comandos de teclado FANUC31I e SINUMERIK Operate 840D sl

O software de simulação deverá ser disponibilizado para a máquina e para mais 20 estações de trabalho (microcomputadores).

Administração Central

Acessórios obrigatórios:

Carenagem basculante ou com portas corredeiras dotada de:

- sensores para interrupção do ciclo de trabalho
- visores a prova de choque ou equivalente
- Bancada para acomodação da máquina, especialmente preparada para cadeirantes. Deverá ser construída em chapa de aço, com no mínimo duas portas (na parte interna deverá ser acomodada a CPU do computador em um sistema com amortecimento de vibrações (para evitar danos a CPU) e gaveteiro com pelo menos duas gavetas para acomodar as ferramentas e acessórios). O teclado operacional e o teclado do computador deverão ser posicionados em um sistema pivotável (no mínimo em noventa graus) e com ajuste de altura e mecanismo de trava, para permitir que cadeirantes possam operar e programar a máquina. O mouse deverá se posicionado em uma aba retrátil com duas guias (quando não estiver em uso, deverá ser recolhida para debaixo da bandeja do teclado do PC) e o teclado do PC deverá estar posicionado em uma bandeja retrátil com duas guias.
- Morsa Manual
- Sistema de iluminação individual com proteção da lâmpada
- Jogo de chaves de serviço para operação da máquina

Jogo de ferramentas de corte e suportes:

- seis eixos porta-pinça
- um eixo porta-fresa, para fresas com furo de diâmetro 16 mm
- um eixo porta-macho M5-M8
- um jogo de 14 pinças de diâmetros 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 e 14 mm
- uma fresa de desbaste de aço rápido diâmetro 40mm
- uma fresa de desbaste de aço rápido diâmetro 8 mm com haste de 8 mm
- uma fresa de desbaste de aço rápido diâmetro 10 mm com haste de 10 mm
- uma fresa de desbaste de aço rápido diâmetro 12 mm com haste de 12 mm
- uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 4 mm com haste de 4 mm
- uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 6 mm com haste de 6 mm
- uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 8 mm com haste de 8 mm
- uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 10 mm com haste de 10 mm
- uma fresa de topo de aço rápido diâmetro 12 mm com haste de 12 mm
- um macho de máquina m5 em aço rápido

Teclado operacional fornecido em forma de bastidor, acoplável a microcomputador através de cabo ligação com conexão USB ou serial, para operação da máquina e programação de comandos CNC, dimensões compatíveis com a bancada para cadeirantes, dotado das seguintes configurações:

- Potenciômetro rotativo para controle de avanço dos carros, com graduação de 0 - 120%;
- Potenciômetro rotativo para seleção das funções de trabalho da máquina (modos operacionais), com no mínimo as seguintes funções: referenciamento, edição de programa, modo MDI, modo automático, jog manual e jog incremental;
- Teclas de funções da máquina: bloco barrado, dry-run, bloco-a-bloco, parada opcional, abrir/fechar elemento de fixação, controle de RPM (50-120%), troca manual de ferramenta

Administração Central

da torre, avanço/recuo do contraponto, abertura e fechamento da porta, parada de programa e inibição dos movimentos da máquina.

- Teclado intercambiável para acionamento das softkeys do comando CNC;
- Teclado intercambiável para programação/operação compatível com o CNC escolhido ;

Software:

- Próprio, destinado à operação, programação, controle da máquina e de todo o sistema.
- O software de simulação deverá ser disponibilizado para a máquina e para mais 20 estações de trabalho (microcomputadores)

Acabamento

- Proteção anticorrosiva com tinta a base de epóxi ou poliuretana de alta resistência

Documentação técnica (português)

Manual do Aluno: Deverá conter a descrição das tarefas de forma sequencial, abrangendo os procedimentos experimentais referentes aos tópicos citados e conter questionários e avaliações como pré e pós-teste, a serem aplicados antes e depois da realização de cada tarefa.

Deverá ser projetado com base no desenvolvimento das habilidades práticas com foco no ensino das tarefas mais relevantes realizadas nos laboratórios. A organização didática do material deverá trazer um conjunto de atividades de aprendizagem, abrangendo todos os objetivos propostos. Todas as atividades deverão ser minuciosamente detalhadas com instruções passo a passo a fim de proporcionar um ambiente de aprendizagem auto-dirigido. Todas as atividades, ilustrações e diagramas detalhados deverão estar diretamente correlacionados com o hardware fornecido.

Manual do Professor: Deverá conter orientação aos objetivos dos experimentos bem como fundamentos teóricos, instruções e procedimentos para montagens dos experimentos, resultados das medidas e diagramas, respostas dos problemas propostos aos alunos.

Metodologia de ensino: Todo o material didático deverá ser em língua portuguesa e encadernado.

Deverão ser disponibilizados prospectos e catálogos do equipamento constando tipo, modelo, fabricante e contendo as características técnicas do mesmo, inclusive ilustrado com fotos, para melhor análise por parte da equipe de apoio técnico que assessora o pregoeiro. Não serão admitidas fotos meramente ilustrativas como forma de apresentação de catálogos e metodologias de ensino.

A aceitabilidade da proposta de fornecimento por ocasião da abertura das propostas comerciais estará condicionada à verificação das metodologias de ensino (tais como: manual do estudante e manual do professor/instrutor, a fim de comprovar a veracidade e qualidade das informações) a serem fornecidas com o Sistema.

1. CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

2.1 INSTALAÇÃO DO OBJETO

Administração Central

A instalação, ajuste e/ou configuração, dos equipamentos deverá ser executada no prazo máximo de até 30 (trinta) dias da data de entrega do objeto.

2.2 DA GARANTIA/VALIDADE DO OBJETO

2.2.1 Garantia/validade do produto, será no mínimo 12 (doze) meses, contados a partir da data de recebimento definitivo do produto.

2.2.2 Durante o período de garantia, se houver necessidade, deverão ser substituídas sem nenhum ônus para a Contratante, peças ou partes defeituosas, salvo quando o defeito for provocado por uso indevido do produto, devidamente comprovado.

2.3 TREINAMENTO

Deverá ser ministrado treinamento operacional, para no 5 (cinco) servidores, com carga horaria de 24 h.

O treinamento deverá ser ministrado no endereço **Rua Manoel Bento da Cruz, 3-30 - Centro, Bauru - SP, 17015-171**, correndo por conta da Contratada todos os gastos oriundos do treinamento como: transporte, estadia, alimentação, material didático, apostila, e outros mais.

O conteúdo a ser abordado no treinamento será **Operação da Máquina e Programação em CNC**.

2.4 ENDEREÇO DE ENTREGA

A entrega do objeto desta licitação deverá ser feita na(as) Unidade(s) relacionadas abaixo:

| | |
|------------|--|
| UNIDADE: | Faculdade de Tecnologia de Bauru |
| ENDEREÇO: | Rua Manoel Bento da Cruz, 3-30 - Centro, CEP: 17015-171 |
| MUNICIPIO: | Bauru |
| TELEFONE: | (14) 3223-2083 |

2.5 ACONDICIONAMENTO DOS BENS

Os bens deverão estar acondicionados em embalagem adequada.

Administração Central

RESOLUÇÃO SDECTI Nº 12, DE 28-3-2014.

Dispõe sobre a aplicação da penalidade de multa prevista nas Leis federais nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e na Lei estadual nº 6.544, de 22 de novembro de 1989, no âmbito da Secretaria de Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação.

O SECRETÁRIO DE DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO, CIÊNCIA, TECNOLOGIA E INOVAÇÃO, com fundamento no disposto no artigo 3º do Decreto nº 31.138, de 09 de janeiro de 1990, RESOLVE:

Art. 1º. Na aplicação das multas previstas nos artigos 79, 80 e 81, inciso II, da Lei Estadual nº 6.544, de 22, de novembro de 1989, nos artigos 86 e 87, inciso II, da Lei Federal nº 8.666, de 21, de junho de 1993, e no artigo 7º da Lei Federal nº 10.520, de 17, de julho de 2002, serão observadas as disposições desta Resolução.

Art. 2º. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente dentro do prazo estabelecido pela Administração, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-o à aplicação de multa, na forma estabelecida no artigo 5º desta Resolução.

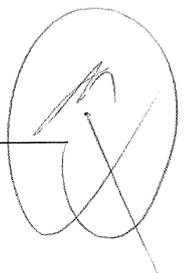
Art. 3º. O atraso injustificado na execução do objeto do contrato sujeitará o contratado à multa de mora, observado o seguinte:

I - em se tratando de compras ou de prestação de serviços não contínuos:

- a) para atrasos de até 30 (trinta) dias: multa de 0,2% (dois décimos por cento) por dia de atraso, calculados sobre o valor global do contrato;
- b) para atrasos superiores a 30 (trinta) dias: multa de 0,4% (quatro décimos por cento) por dia de atraso, calculados sobre o valor global do contrato;

II - em se tratando de execução de obras ou de serviços de engenharia:

- a) para contratos com valor de até R\$ 100.000,00 (cem mil reais): multa de 0,2% (dois décimos por cento) por dia de atraso, calculados sobre o valor da parcela da obrigação contratual não cumprida;
- b) para contratos com valor de R\$ 100.000,01 (cem mil reais e um centavo) até R\$ 500.000,00 (quinhentos mil reais): multa de 0,3% (três décimos por cento) por dia de atraso, calculados sobre o valor da obrigação contratual não cumprida; e



Administração Central

c) para contratos com valor de igual ou superior a R\$ 500.000,01 (quinhentos mil reais e um centavo): multa de 0,4% (quatro décimos por cento) por dia de atraso, calculados sobre o valor diário do contrato;

III – em se tratando de serviços contínuos: multa de 30% (trinta por cento) por dia de inexecução, calculados sobre o valor diário do contrato.

§1º O valor das multas previstas neste artigo não poderá exceder a 25% (vinte e cinco por cento) do saldo financeiro ainda não realizado do contrato.

§2º A multa pelo atraso injustificado na execução do objeto do contrato será calculada a partir do primeiro dia útil seguinte àquele em que a obrigação avençada deveria ter sido cumprida.

Art. 4º. A inexecução parcial do contrato sujeitará o contratado à multa de mora, observado o seguinte:

I – em se tratando de compras ou de prestação de serviços não contínuos: multa de 10% (dez por cento) incidente sobre o valor da parcela não cumprida do contrato;

II – em se tratando de execução de obras ou serviços de engenharia ou de serviços contínuos:

a) para contratos com valor de até R\$ 100.000,00 (cem mil reais): multa de 30% (trinta por cento) incidente sobre o valor da parcela não cumprida do contrato;

b) para contratos com valor de R\$ 100.000,01 (cem mil reais e um centavo) até R\$ 500.000,00 (quinhentos mil reais): multa de 20% (vinte por cento) incidente sobre o valor da parcela não cumprida do contrato;

c) para contratos com valor igual ou superior a R\$ 500.000,01 (quinhentos mil reais e um centavo): multa de 10% (dez por cento) incidente sobre o valor da parcela não cumprida do contrato;

III – em se tratando de serviços contínuos: multa de 20% (vinte por cento) por dia de inexecução, calculados sobre o valor diário do contrato.

Art. 5º. A inexecução total do contrato sujeitará o contratado à multa de mora, observado o seguinte:

I – em se tratando de compras ou de prestação de serviços contínuos ou não: multa de 20% (vinte por cento) incidente sobre o valor global do contrato;

II – em se tratando de execução de obras ou serviços de engenharia ou de serviços contínuos:

a) para contratos com valor de até R\$ 100.000,00 (cem mil reais): multa de 20% (vinte por cento) incidente sobre o valor global do contrato;

Administração Central

b) para contratos com valor de R\$ 100.000,01 (cem mil reais e um centavo) até R\$ 500.000,00 (quinhentos mil reais): multa de 15% (quinze por cento) incidente sobre o valor global do contrato;

c) para contratos com valor igual ou superior a R\$ 500.000,01 (quinhentos mil reais e um centavo): multa de 10% (dez por cento) incidente sobre o valor global do contrato.

Art. 6º. Configurada a ocorrência de hipótese ensejadora de aplicação da penalidade de multa, o adjudicatário ou o contratado será notificado para, querendo, apresentar defesa prévia no prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados do primeiro dia subsequente à data da sua notificação.

§1º Recebida a defesa, a autoridade competente deverá se manifestar motivadamente sobre o acolhimento ou rejeição das razões apresentadas, concluindo pela aplicação ou não da penalidade, dando ciência inequívoca ao adjudicatário ou contratado.

§2º A decisão que dispuser sobre a aplicação da multa será publicada no Diário Oficial do Estado e deverá conter o respectivo valor, o prazo para seu pagamento e a data a partir da qual o valor da multa sofrerá correção monetária.

§3º O adjudicatário ou o contratado será notificado da decisão, da qual caberá recurso a ser apresentado no prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados da data do recebimento da notificação.

§4º A decisão do recurso será publicada no Diário Oficial do Estado, sem prejuízo da notificação do adjudicatário ou contratado.

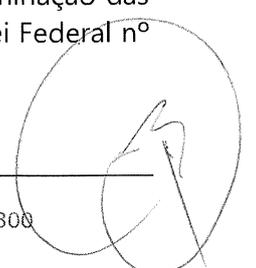
Art. 7º. Ao término do regular processo administrativo, garantidos o contraditório e a ampla defesa, a multa aplicada será descontada da garantia do respectivo contratado.

§1º Se a multa aplicada for superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, o contratado responderá por sua complementação, mediante descontos nos pagamentos eventualmente devidos pela Administração até sua total quitação.

§2º Inexistindo pagamentos a serem realizados, o contratado recolherá o valor ao cofre público estadual, na forma prevista na legislação em vigor.

3º Decorrido o prazo estabelecido sem o pagamento da multa aplicada serão adotadas as providências pertinentes voltadas à sua cobrança judicial.

Art. 8º. As multas de que trata esta Resolução serão aplicadas sem prejuízo da cominação das demais sanções administrativas previstas na Lei Federal nº 8.666, de 1993, na Lei Federal nº 10.520, de 2002 e na Lei Estadual 6.544, de 1989.



Administração Central

Art. 9º. Os editais de licitação deverão fazer menção expressa às normas estabelecidas nesta Resolução, cujo texto deverá integrar os respectivos editais e contratos, na forma de anexo.

Art. 10. As disposições desta Resolução aplicam-se também às contratações resultantes de procedimentos de dispensa ou de inexigibilidade de licitação.

Art. 11. Esta Resolução entrará em vigor na data da sua publicação, ficando revogada a Resolução SCTDE -1, de 22 de fevereiro de 1994.

(*) Republicada por ter saído, no DOE , de 29-03-2014, Seção I, páginas, 116 e 117, com incorreções no original.

Desenvolvimento Econômico, Ciência, Tecnologia e Inovação
GABINETE DO SECRETÁRIO

8

