



PROPOSTA							
Processo:	3000370298	Edital:	000000180/2025	Tipo:	Cotação Prévia	Data:	05.05.2025
Centro:	CFP-5.05 LIMEIRA						
Grupo de Compradores:	SUPERVISAO DE CONTR BENS SERVICOS SS 02						
Comprador:	FERNANDO RIBEIRO DA SILVA LIMA		Telefone:	E-mail: FERNANDO.RIBEIRO@SESISENAISP.ORG.BR			

Fornecedor:				CNPJ:			
Endereço:				E-mail Corporativo:			
CEP:	Bairro:	Cidade:			Estado:		
Contato:	Telefone:		E-mail de Contato:				

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO / REFERÊNCIA	QUANT.	U.M.	VALOR UNITÁRIO	IMPOSTO *1	VALOR TOTAL	PRAZO DE ENTREGA	GARANTIA
0001	7007343	INJETORA VERTICAL DE 100 TONELADAS			1	UN					
0002	7002262	MÁQUINA DE INJEÇÃO ESTIRAMENTO E SOPRO			1	UN					
0003	7000736	MÁQUINA INJETORA HORIZONTAL 80 A 90 TON			2	UN					
0004	7001352	MICRO INJETORA DE BANCADA			1	PC					

CONDIÇÕES DE PAGAMENTO	VALIDADE DA PROPOSTA	FRETE

RESPONSÁVEL PELA PROPOSTA:

OBSERVAÇÕES:

Encaminhar documento complementar (catálogo e/ou características técnicas) do material/equipamento ofertado, quando este não corresponder as especificações solicitadas.

*1 Destacar os impostos devidos, conforme objeto da cotação, se for o caso.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS:

ID Produto: 7002262 Descrição: MÁQUINA DE INJEÇÃO ESTIRAMENTO E SOPRO

7002262 - MÁQUINA DE INJEÇÃO ESTIRAMENTO E SOPRO

1 - INSPEÇÃO E ENSAIOS PARA RECEBIMENTO:

1.1 - ANTES DO EMBARQUE DO EQUIPAMENTO, TÉCNICOS DO SENAI FARÃO SUA VISTORIA NO FABRICANTE, E O MESMO SOMENTE SERÁ LIBERADO PARA ENTREGA, SE CONSIDERADO CONFORME;

2 -

OBJETIVO:
2.1 - EQUIPAMENTO COM FINALIDADE DIDÁTICA, EMPREGADO PARA A CAPACITAÇÃO DE TÉCNICOS NOS PROCESSOS RELATIVOS À PRODUÇÃO DE EMBALAGENS EM RESINA PLÁSTICA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO ESTIRAMENTO E SOPRO;

3 -

NORMALIZAÇÃO/CERTIFICAÇÃO:
3.1 - ATENDER AS NORMAS DE SEGURANÇA E FABRICAÇÃO VIGENTES, INCLUINDO A NR-12 NO QUE FOR APLICÁVEL;
3.2 - NORMA REGULAMENTADORA NR 10;
3.3 - NBR 13852;
3.4 - NBR 13853;
3.5 - NBR 13854;
3.6 - NBR 14153;
3.7 - NBR 14154;

4 - CARACTERÍSTICAS:

4.1 - MAQUINA DESTINADA A PRODUÇÃO DE PEÇAS TÉCNICAS E EMBALAGENS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO ESTIRAMENTO E SOPRO, EMPREGANDO AS RESINAS PET, PET RECICLADO,

PP CLARIFICADO, PC, PS;

4.2 - ESTAÇÕES DE TRABALHO COMPREENDENDO:

INJEÇÃO, CONDICIONAMENTO DA PRÉ FORMA, ESTIRAMENTO/SOPRO E EXTRAÇÃO
AUTOMÁTICA DO FRASCO;

4.3 - CAPACIDADE:

4.3.1 - PRODUÇÃO DE EMBALAGENS

COM VOLUME DE ATÉ 2,5 L EM MOLDE COM UMA CAVIDADE;

4.3.2 - ALTURA MÁXIMA

DA PEÇA SOPRADA 300 MM;

4.3.3 - DIÂMETRO MÁXIMO PARA PEÇA SOPRADA EM

MOLDE DE 1 CAV 115 MM;

4.4 - DIMENSÕES APROXIMADAS DA MAQUINA (C X L X H)

3,60 X 1,50 X 2,80 M;

4.5 - BOMBA HIDRÁULICA DE VAZÃO VARIÁVEL;

4.6 -

SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO DAS PARTES MÓVEIS CENTRALIZADO;

4.7 - ALIMENTAÇÃO

ELÉTRICA 220 VOLTS, TRIFÁSICA, 60 HZ;

4.8 - NA EVENTUALIDADE DO

EQUIPAMENTO SER OFERECIDO COM ALIMENTAÇÃO 380 VOLTS - TRIFÁSICO - 60 HZ,

O FORNECIMENTO DEVE INCLUIR O TRANSFORMADOR NECESSÁRIO;

5 -

COMPONENTES:

5.1 - ROSCA ÚNICA PARA TODOS OS MATERIAIS MENCIONADOS NO

ITEM 4.1 COM DIÂMETRO NO MÍNIMO DE 38 MM;

5.2 - CAPACIDADE DE INJEÇÃO

MÍNIMA 90 CM³;

5.3 - FORÇA DE FECHAMENTO DO MOLDE DA ESTAÇÃO DE INJEÇÃO

60 KN;

5.4 - FORÇA DE FECHAMENTO DO MOLDE DA ESTAÇÃO DE SOPRO 78 KN;

5.5

- ACIONAMENTO POR MOTOR ELÉTRICO DE 15 KW;

5.6 - AQUECIMENTO 14 KW;

5.7 -

PAINEL DE COMANDO COMPUTADORIZADO COM CLP NA LINGUA PORTUGUESA;

5.8 -
CONTROLADOR DE TEMPERATURA COM PREPARAÇÃO PARA 04 ZONAS DE CONTROLE NA
MAQUINA E NO MÍNIMO 09 ZONAS DE CONTROLE NO MOLDE;

5.9 - 1 (UM) MOLDE
PARA INJEÇÃO E UM MOLDE PARA SOPRO PARA FRASCO DE 1.500 ML COM GEOMETRIA
A SER DEFINIDA PELO SENAI;

5.10 - 1 (UM) DESUMIDIFICADOR PARA RESINA
TENDO COMO REFERÊNCIA PET, COM CAPACIDADE PARA 25 KG/HORA;

5.11 - 1 (UM)
CHILLER PARA CONTROLE DE TEMPERATURA DO MOLDE DE INJEÇÃO;

5.12 - 1 (UM)
TERMOREGULADOR OPERANDO COM ÓLEO PARA A ESTAÇÃO DE CONDICIONAMENTO DA
PRÉ
FORMA;

5.13 - 1 (UM) SECADOR PARA MOLDE;

5.14 - SEGURANÇA HIDRÁULICA E
PNEUMÁTICA INTERTRAVADA COM AS PORTAS DA GRADE DE PROTEÇÃO;

6 -
ACABAMENTO:
6.1 - TODAS AS PARTES CONFECCIONADAS EM AÇO CARBONO DEVEM SER
TRATADAS CONTRA A CORROSÃO E RECEBER PINTURA DE ACABAMENTO EM TINTA
EPÓXI
NAS CORES A SEREM DEFINIDAS PELA UNIDADE SENAI DE DESTINO DOS
EQUIPAMENTOS;

7 - DOCUMENTAÇÃO EM LÍNGUA PORTUGUESA:
7.1 - NA ENTREGA DO
EQUIPAMENTO DEVERÁ SER FORNECIDO O MANUAL DE INSTALAÇÃO, MANUTENÇÃO E
OPERAÇÃO;

8 - EMBALAGEM:
8.1 - OS EQUIPAMENTOS DEVEM SER FORNECIDOS EM
EMBALAGEM RECICLÁVEL, QUE GARANTA SUA INTEGRIDADE FÍSICA DURANTE O
TRANSPORTE;

9 - TRANSPORTE:

9.1 - AS DESPESAS DECORRENTES DO TRANSPORTE

DO EQUIPAMENTO DA SEDE DO FORNECEDOR NO BRASIL / SÃO PAULO, ATÉ A
UNIDADE

DE ENSINO DETERMINADA PELO SENAI, SÃO ENCARGOS DE SEU
FABRICANTE/FORNECEDOR, NO CASO DE EQUIPAMENTO IMPORTADO, OS CUSTOS DE
IMPORTAÇÃO DEVEM ESTAR EMBUTIDOS NO VALOR DA OFERTA;

10 - ENTREGA

TÉCNICA:

10.1 - O RECEBIMENTO TÉCNICO DO EQUIPAMENTO SERÁ EFETUADO NA
UNIDADE SENAI DE DESTINO DO MESMO E A LIBERAÇÃO PARA PAGAMENTO
ACONTECERÁ

APÓS A COMPROVAÇÃO DE QUE EM FUNCIONAMENTO O EQUIPAMENTO ATENDE ÀS
DETERMINAÇÕES DA ESPECIFICAÇÃO;

10.2 - POR OCASIÃO DA ENTREGA TÉCNICA, OS
REPRESENTANTES DO FABRICANTE/FORNECEDOR DO EQUIPAMENTO, DEVERÃO ORIENTAR
OS TÉCNICOS
DESIGNADOS PELO SENAI NA CORRETA OPERAÇÃO DO EQUIPAMENTO;

11

- IDENTIFICAÇÃO CONFORME NR 12:

11.1 - O EQUIPAMENTO DEVE POSSUIR EM
LOCAL VISÍVEL INFORMAÇÕES INDELÉVEIS, CONTENDO NO MÍNIMO:

11.1.1 - RAZÃO

SOCIAL E CNPJ DO FABRICANTE OU IMPORTADOR;

11.1.2 - MODELO E

CAPACIDADE;

11.1.3 - NÚMERO DE SÉRIE OU IDENTIFICAÇÃO, E ANO DE
FABRICAÇÃO;

11.1.4. - PESO DA MÁQUINA OU EQUIPAMENTO."

MÁQUINA DE INJEÇÃO ESTIRAMENTO E SOPRO (ANEXO)

ID Produto: 7007343 Descrição: INJETORA VERTICAL DE 100 TONELADAS

INJETORA VERTICAL DE 100 TONELADAS - (TEXTO DETALHADO EM ANÁLISE)

INJETORA VERTICAL DE 100 TONELADAS

ID Produto: 7001352 Descrição: MICRO INJETORA DE BANCADA

7001352 - MICRO INJETORA DE BANCADA

1 - INSPEÇÃO:

1.1 - ANTES DO EMBARQUE DO EQUIPAMENTO, TÉCNICOS DO SENAI
FARÃO SUA VISTORIA NO FABRICANTE, E O MESMO SOMENTE SERÁ LIBERADO PARA
ENTREGA, SE CONSIDERADO CONFORME;

2 - OBJETIVO:

2.1 - EQUIPAMENTO COM
FINALIDADE DIDÁTICA, INSTALADO EM BANCADA, PARA UTILIZAÇÃO EM
LABORATÓRIO, EMPREGADO PARA A CAPACITAÇÃO DE TÉCNICOS NOS PROCESSOS
RELATIVOS À PRODUÇÃO DE CORPOS DE PROVA EM RESINAS PLÁSTICAS E TAMBÉM
PARA O DESENVOLVIMENTO DE PEQUENOS PROTÓTIPOS;

3 - NORMALIZAÇÃO:

3.1 -
ATENDER AS NORMAS DE SEGURANÇA E FABRICAÇÃO VIGENTES, INCLUINDO A NR-12
NO QUE FOR APLICÁVEL;

3.2 - NORMA REGULAMENTADORA NR 10;

3.3 - ASTM D 638

TIPO IV E TIPO V;

3.4 - ASTM D 256 - IZOD;

3.5 - ISO 527 TIPO A E TIPO

B;

3.6 - ISO 178;

4 - CARACTERÍSTICAS:

4.1 - MÁQUINA DEVE OPERAR COM PE,
PP, PS, PMMA, PVC, PET, PA, PC, SAN, PBT, ABS E COMPOSTOS REFORÇADOS COM
FIBRAS DE VIDRO, TALCO E CARBONATO DE CÁLCIO;

4.2 - MÁQUINA DEVE PERMITIR

O CONTROLE DE AJUSTES PARA CURSO DE DOSAGEM, PRESSÃO E TEMPO DE INJEÇÃO,
PRESSÃO DE RECALQUE, CONTRA-PRESSÃO, VELOCIDADE DE INJEÇÃO, VELOCIDADE
DE

DOSAGEM, VELOCIDADE E PRESSÃO DE FECHAMENTO E ABERTURA DO MOLDE E
DESCOMPRESSÃO;

4.3 - PAINEL DE COMANDO COMPUTADORIZADO COM MEMÓRIA PARA
ARMAZENAR ATÉ 10 PROGRAMAS CLP EM PORTUGUES E CONTROLADOR DE TEMPERATURA
PREVENDO NO MÍNIMO 04 ZONAS PARA A MAQUINA E ZONAS EXTRAS PARA O
MOLDE;

4.4 - PRESSÃO DE INJEÇÃO MÁXIMA NO MÍNIMO: 800 KG/CM²;

4.5 -

CAPACIDADE MÍNIMA DE INJEÇÃO: 15 CM³;

4.6 - CONTROLE PARA TEMPERATURA

MÁXIMA DO FUNDIDO: 400°C;

4.7 - CONTROLE PARA TEMPERATURA MÁXIMA NO
MOLDE: 250°C;

4.8 - FORÇA DE FECHAMENTO: MÍNIMO 6,0 TON;

4.9 - BOMBA

HIDRÁULICA DE VAZÃO VARIÁVEL;

4.10 - SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO DAS PARTES
MÓVEIS;

4.11 - DIMENSÕES MÁXIMAS DA MAQUINA (C X L X H) 1100X560X740
MM;

4.12 - ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA: 220 VOLTS - TRIFÁSICA - 60 HZ;

4.13 -

PESO APROXIMADO: 130 KG;

5 - ACESSÓRIOS:

5.1 - UM EQUIPAMENTO PARA

RESFRIAMENTO DOS MOLDES DE CORPO DE PROVA;

5.2 - UMA BANCADA PARA

INSTALAÇÃO DA MICRO INJETORA E ACESSÓRIOS COMPLEMENTARES;

6 -

ACABAMENTO:

6.1 - TODAS AS PARTES CONFECCIONADAS EM AÇO CARBONO DEVEM SER

TRATADAS CONTRA A CORROSÃO E RECEBER PINTURA DE ACABAMENTO EM TINTA EPOXI

NAS CORES A SEREM DEFINIDAS PELA UNIDADE SENAI DE DESTINO DOS EQUIPAMENTOS;

7 - DOCUMENTAÇÃO:

7.1 - NA ENTREGA DO EQUIPAMENTO DEVERÁ

SER FORNECIDO O MANUAL DE INSTALAÇÃO, MANUTENÇÃO E OPERAÇÃO EM LÍNGUA PORTUGUESA;

8 - EMBALAGEM:

8.1 - OS EQUIPAMENTOS DEVEM SER FORNECIDOS EM

EMBALAGEM RECICLÁVEL, QUE GARANTA SUA INTEGRIDADE FÍSICA DURANTE O TRANSPORTE;

9 - TRANSPORTE:

9.1 - AS DESPESAS DECORRENTES DO TRANSPORTE

DO EQUIPAMENTO ATÉ A UNIDADE DE ENSINO DETERMINADA PELO SENAI, SÃO ENCARGOS DE SEU FABRICANTE/FORNECEDOR;

10 - ENTREGA TÉCNICA:

10.1 - O

RECEBIMENTO TÉCNICO DO EQUIPAMENTO SERÁ EFETUADO NA UNIDADE SENAI DE DESTINO DO MESMO E A LIBERAÇÃO PARA PAGAMENTO ACONTECERÁ APÓS A COMPROVAÇÃO DE QUE EM FUNCIONAMENTO O EQUIPAMENTO ATENDE ÀS DETERMINAÇÕES

DA ESPECIFICAÇÃO;

10.2 - POR OCASIÃO DA ENTREGA TÉCNICA O REPRESENTANTE

DO FORNECEDOR DEVERÁ ORIENTAR OS TÉCNICOS DESIGNADOS PELO SENAI NA CORRETA OPERAÇÃO DO EQUIPAMENTO;

11 - IDENTIFICAÇÃO CONFORME NR

12:

11.1.-O EQUIPAMENTO DEVE POSSUIR EM LOCAL VISÍVEL INFORMAÇÕES INDELÉVEIS, CONTENDO NO MÍNIMO:

11.1.1 - RAZÃO SOCIAL E CNPJ DO

FABRICANTE OU IMPORTADOR;

11.1.2 - MODELO E CAPACIDADE;

11.1.3 - NÚMERO

DE SÉRIE OU IDENTIFICAÇÃO, E ANO DE FABRICAÇÃO;

11.1.4 - PESO DA MÁQUINA OU EQUIPAMENTO.

MICRO INJETORA DE BANCADA (ANEXO)

ID Produto: 7000736 Descrição: MÁQUINA INJETORA HORIZONTAL 80 A 90 TON

7000736 - MÁQUINA INJETORA HORIZONTAL 80 A 90 TON

1 - NORMALIZAÇÃO:

1.1 - ATENDER AS NORMAS DE SEGURANÇA E FABRICAÇÃO

VIGENTES, INCLUINDO A NR-12 NO QUE FOR APLICÁVEL;

1.2 - ABNT NBR 13536;

1.3 - EUROMAP - 6, 12, 18 E 370;

1.4 - IP 54;

1.5 - NR 10;

1.6 - NR15;

1.7 - NR17;

2 - CARACTERÍSTICAS:

2.1 - INJETORA HORIZONTAL

HIDRÁULICA COM CAPACIDADE DE FECHAMENTO ENTRE 80 E 90 TON., SISTEMAS DE

EXTRAÇÃO HIDRÁULICO E PNEUMÁTICO PARA UTILIZAÇÃO EM OFICINAS DE INJEÇÃO

DE PLÁSTICOS;

2.1.1 - FORÇA DE FECHAMENTO: ENTRE 80 E 90 TONELADAS;

2.2

- GUIA LINEAR PARA APOIO E MOVIMENTOS DA PLACA MÓVEL;

2.3 - RELAÇÃO L/D :

DE 18 A 22;

2.4 - VOLUME MAX. DE INJEÇÃO: MÍNIMO 170 CM3;

2.5 -

CAPACIDADE MÁXIMA DE INJEÇÃO: MÍNIMO 160G;

2.6 - CAPACIDADE DE

PLASTIFICAÇÃOEM PS: MIN 12 G/S;

2.7 - CURSO DA UNIDADE INJETORA: MÍNIMO

300;

2.8 - VELOCIDADE MÁXIMA DE INJEÇÃO:MÍNIMO 60 CM3/S;

2.9 - VELOCIDADE

MÁXIMADA ROSCA: MÍNIMO 260 RPM;

2.10 - DIÂMETRO DA ROSCA PLASTIFICADORA:

MIN 35MM;

2.11 - ZONAS DE AQUECIMENTO: MÍNIMO 04;

2.12 - CURSO DA UNIDADE

INJETORA: MÍNIMO 300MM;

2.13 - CURSO MÁXIMO DE ABERTURA: MÍNIMO 350;

2.14

- MOTOR PRINCIPAL: MIN 15 CV;

2.15 - PRESSÃO MÁXIMA DE INJEÇÃO: MÍNIMO

1600 BAR;

2.16 - PRESSÃO HIDRÁULICA DE TRABALHO: MÍNIMO 160 BAR;

2.17 -

ALTURA MÁXIMA DO MOLDE: MÍNIMO 360MM;

2.18 - ALTURA MÍNIMA DO MOLDE:

MÁXIMO 130MM;

2.19 - TAMANHO DAS PLACAS: MÍNIMO 520 MM;

2.20 - PLACA

MÓVEL E FIXA COM RASGO ""T"" PARA POSSIBILITAR A FIXAÇÃO DO MOLDE;

2.21

- ESPAÇO ENTRE COLUNAS: MÍNIMO 350MM;

2.22 - EXTRATOR HIDRÁULICO;

2.23 -

CURSO DO EXTRATOR: MÍNIMO 90MM;

2.24 - EXTRAÇÃO PNEUMÁTICA: MÍNIMO 04

PONTOS INDEPENDENTES;

2.25 - UNIDADE HIDRÁULICA COM BOMBA DE VAZÃO

VARIÁVEL;

2.26 - INJEÇÃO COM POSIÇÕES E VELOCIDADES PROGRAMÁVEIS

INDIVIDUALMENTE;

2.27 - UNIDADE DE FECHAMENTO COM AJUSTE AUTOMÁTICO DA
FORÇA DE FECHAMENTO;

2.28 - PROTEÇÃO MÓVEL CONTRA RESPINGOS DO BICO
INJETOR COM SISTEMA DE SEGURANÇA ELÉTRICO;

2.29 - PROTEÇÃO TÉRMICA SOBRE
AS RESISTÊNCIAS DA UNIDADE INJETORA;

2.30 - GUIA LINEAR PARA APOIO E
MOVIMENTOS DA UNIDADE INJETORA;

2.31 - CLOSED LOOP DE PRESSÃO NO
RECALQUE, FECHAMENTO E ABERTURA;

2.32 - SEGURANÇA DA ROSCA CONTRA PARTIDA
A FRIO;

2.33 - SEGURANÇA ELÉTRICA QUE LIBERA OS MOVIMENTOS DO PARAFUSO
PLASTIFICADOR EM BAIXA VELOCIDADE E BAIXA PRESSÃO, QUANDO A UNIDADE
INJETORA ESTIVER NA POSIÇÃO PIVOTADA;

2.34 - MENSAGEM NO DISPLAY PARA
DETECÇÃO DE ALARMES / FALHAS E MANUTENÇÃO;

2.35 - ARMAZENAMENTO INTERNO
DE PROGRAMAS COM NO MÍNIMO 100 ARQUIVOS DE MOLDES;

2.36 - COM
ENTRADA/SAÍDA: MÍNIMO 02 USB;

2.37 - CONTADOR DE CICLOS DA MÁQUINA;
2.38

- CONTADOR DE CICLOS DE LUBRIFICAÇÃO;

2.39 - CONTADOR DE HORAS;

2.40 -
IDIOMA DO COMANDO EM PORTUGUÊS;

2.41 - PAINEL DE OPERAÇÃO COM DISPLAY
LCD GRÁFICO TOUCH SCREEN;

2.42 - MONITORIZAÇÃO DA POSIÇÃO DO PARAFUSO
PLASTIFICADOR;

2.42.1 - MONITORIZAÇÃO DA RPM DO PARAFUSO PLASTIFICADOR
DURANTE A PLASTIFICAÇÃO;

2.43 - MONITORIZAÇÃO DA TEMPERATURA DO ÓLEO
HIDRÁULICO;

2.44 - MONITORIZAÇÃO DA TEMPERATURA NA BASE DO FUNIL DE

ALIMENTAÇÃO;

2.45 - MONITORIZAÇÃO DOS TEMPOS REAIS DO CICLO DA MÁQUINA;

2.46 - MONITORIZAÇÃO GRÁFICA DAS TEMPERATURAS DA ZONA DE AQUECIMENTO;

2.47 - PÁGINA COM INDICAÇÃO DO ESTADO ATUAL DE TODAS AS VARIÁVEIS DA MÁQUINA;

2.48 - CONTROLE DE QUALIDADE COM:

2.49 - REGISTRO CICLO-A-CICLO

DE 4 VARIÁVEIS PRÉ-DEFINIDAS DOS ÚLTIMOS 5 CICLOS;

2.50 - VARIÁVEIS

MÍNIMAS: TEMPO DE INJEÇÃO, COLCHÃO DE INJEÇÃO, POSIÇÃO DE DOSAGEM E TEMPO

TOTAL DE CICLO;

2.51 - ALARME VISUAL E ACÚSTICO;

2.52 - DISTRIBUIDOR DE

ÁGUA PARA REFRIGERAÇÃO DO MOLDE COM:

2.53 - 04 VIAS;

2.54 - CADA VIA UMA

VAZÃO DE 200 A 700 LITROS POR HORA NO MÍNIMO;

2.55 - REGULADORES DE FLUXO

NA ENTRADA E NA SAÍDA;

2.56 - INDICADORES DE TEMPERATURA E PRESSÃO NA SAÍDA;

2.57 - PÓRTICO E TALHA MANUAL COM GIRO DE NO MÍNIMO 180 GRAUS, E TODOS OS ACESSÓRIOS PARA LEVANTAR A CARGA, INSTALADO NA MÁQUINA;

3 -

EXATIDÃO:

3.1 - REQUISITOS TÉCNICOS DE SEGURANÇA CONFORME NORMAS SOLICITADAS NO ITEM 1;

3.2 - ESPECIFICAÇÕES CONFORME NORMAS SOLICITADAS NO ITEM 1;

4 - ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA:

4.1 - SISTEMA ELÉTRICO 220 VOLTS - 60HZ;

4.2 - GRAU DE PROTEÇÃO SEGUNDO IP-54;

4.3 - SISTEMA PROTEGIDO

CONTRA SUBTENSÃO E SOBRECARGA;

4.4 - EM CASO DE PARALIZAÇÃO DA MÁQUINA,

DEVIDO A INTERRUPÇÃO NO FORNECIMENTO DE ENERGIA, A MESMA NÃO PODERÁ EM

HIPÓTESE ALGUMA, REINICIAR SEU FUNCIONAMENTO SEM QUE HAJA NOVO COMANDO

DE

OPERAÇÃO;

5 - LUBRIFICAÇÃO:

5.1 - SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO AUTOMÁTICO

CENTRALIZADO COM PROGRAMAÇÃO DE INTERVALO DOS CICLOS;

6 - ACABAMENTO:

6.1 - PINTURA A BASE DE EPÓXI OU POLIURETANO COR PADRÃO DO SENAI;

7 -

ACESSÓRIOS:

7.1 - CONJUNTO DE CHAVES DE SERVIÇO;

7.2 - ENGRAXADEIRA

EALMOTOLIAS PARA LUBRIFICAÇÃO (SE FOR O CASO);

7.3 - OLEO HIDRÁULICO;

8

- DOCUMENTAÇÃO:

8.1 - NA ENTREGA;

8.2 - MANUAIS DE:

8.2.1 -

TRANSPORTE;

8.2.2 - INSTALAÇÃO;

8.2.3 - OPERAÇÃO;

8.2.4 - OPERAÇÃO;

8.2.5

- MANUTENÇÃO;

8.2.6 - TODOS OS MANUAIS EM PORTUGUÊS;

9 - VISTORIA

PRÉVIA:

9.1 - CASO SEJA SOLICITADO, A EMPRESA DEVERÁ DISPONIBILIZAR O EQUIPAMENTO NO PRAZO DE 48 HORAS PARA VISTORIA;

10 - RECEBIMENTO:

10.1 -

ANTES DO EMBARQUE / ENTREGA DA MÁQUINA, TÉCNICOS DO SENAI FARÃO A ACEITAÇÃO DA MESMA, CONFORME AS NORMAS CITADAS ACIMA, NO FORNECEDOR / FABRICANTE, E SÓ SERÁ LIBERADA PARA ENTREGA SE CONSIDERADA CONFORME;

10.2

- TÉCNICOS DO SENAI FARÃO A ACEITAÇÃO DA MESMA NA UNIDADE DE FORMAÇÃO PROFISSIONAL INDICADA PELO SENAI JUNTAMENTE COM TÉCNICO DO FORNECEDOR/ FABRICANTE, E SÓ SERÁ LIBERADA PARA PAGAMENTO SE CONSIDERADA CONFORME;

10.3 - AS DESPESAS DE VIAGEM ,ESTADIA E REFEIÇÕES CORRERÃO POR CONTA DO FORNECEDOR / FABRICANTE;

10.4 - O EQUIPAMENTO DEVERÁ SER COLOCADO NO LOCAL DE TRABALHO E OPERAÇÃO INDICADO PELA UNIDADE DE FORMAÇÃO PROFISSIONAL;

11 - TREINAMENTO:

11.1 - PROGRAMAÇÃO E OPERAÇÃO PARA

TRÊS (3) DOCENTES POR ESCOLA;

11.2 - 1 (UMA) SEMANA (40) QUARENTA HORAS

NA PRIMEIRA ETAPA (IMEDIATA);

11.3 - UMA SEMANA (40 HORAS) NA SEGUNDA

ETAPA, APÓS 10 (DEZ) MESES;

11.4 - DEVERÁ ENGLOBAR TODAS AS ETAPAS DE

PROGRAMAÇÃO, PREPARAÇÃO E OPERAÇÃO DO EQUIPAMENTO BEM COMO CRITÉRIOS RELATIVOS À SAÚDE E SEGURANÇA DO TRABALHO;

11.5 - AS DESPESAS DO REFERIDO

TREINAMENTO (TRANSPORTE, ALOJAMENTO E REFEIÇÕES DOS PARTICIPANTES)

CORRERÃO POR CONTA DO FABRICANTE / FORNECEDOR, GANHADOR DA LICITAÇÃO;

12 - INSTALAÇÃO:

12.1 - DEVERÁ SER EFETUADA POR TÉCNICOS DO FABRICANTE
/ FORNECEDOR NA UNIDADE DE FORMAÇÃO INDICADA SEM ÔNUS PARA O SENAI;

13 -
GARANTIA:
13.1 - SERÁ CONTADA A PARTIR DA ""POSTA EM MARCHA"" PELO
TÉCNICO DO FABRICANTE NA UNIDADE DE FORMAÇÃO INDICADA PELO SENAI.

MÁQUINA INJETORA HORIZONTAL 80 A 90 TON (ANEXO)

RELAÇÃO DOS LOCAIS DE ENTREGA

UNIDADE: CFP-5.05 LIMEIRA		MUNICÍPIO: LIMEIRA - SP		CEP: 13480-251	
ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO		U.M.	QUANT.

0002

7002262

MÁQUINA DE INJEÇÃO ESTIRAMENTO E SOPRO

UN

1,000

UNIDADE: CFP-6.02 RIBEIRÃO PRETO		MUNICÍPIO: RIBEIRÃO PRETO - SP		CEP: 14085-430	
ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO		U.M.	QUANT.

0003

7000736

MÁQUINA INJETORA HORIZONTAL 80 A 90 TON

UN

1,000

UNIDADE: CFP-3.60 PINDAMONHANGABA		MUNICÍPIO: PINDAMONHANGABA - SP		CEP: 12420-680	
ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO		U.M.	QUANT.

0004

7001352

MICRO INJETORA DE BANCADA

PC

1,000

UNIDADE: CFP-1.16 SÃO BERNARDO DO CAMPO		MUNICÍPIO: SÃO BERNARDO DO CAMPO - SP		CEP: 09861-000	
ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO		U.M.	QUANT.

0001

7007343

INJETORA VERTICAL DE 100 TONELADAS

UN

1,000

UNIDADE: CFP-5.91 BRAGANÇA PAULISTA		MUNICÍPIO: BRAGANÇA PAULISTA - SP		CEP: 12926-215	
ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO		U.M.	QUANT.

0003

7000736

MÁQUINA INJETORA HORIZONTAL 80 A 90 TON

UN

1,000