

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO ESPÍRITO
SANTO
CAMPUS VITORIA
Av. Vitória, 1729 – Jucutuquara– 29040-780– Vitória – ES
UASG: 158416

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

INFORMAÇÕES BÁSICAS
Número do processo: 23148.006080/2023-32 Área/Setor Requisitante: Curso Técnico em Mecânica
Categoria dos objetos: Bens comuns

DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE
O presente estudo preliminar tem como propósito o levantamento de informações básicas para embasar o Termo de Referência para a aquisição de Conjunto composto de equipamentos para o laboratórios de soldagem, visando atender as necessidades do Campus Vitória do Ifes. Se faz necessária a contratação pelos seguintes motivos: 1) Substituição de bens avariados 2) substituição de bens com funcionamento não adequado.

ALINHAMENTO ENTRE O PLANEJAMENTO E A CONTRATAÇÃO
A aquisição de bens está amparada pelo PDI (Plano de Desenvolvimento Institucional do Ifes) 2019/2 - 2024/1 do Instituto Federal do Espírito Santo, no ponto 5.3, a que se refere ao atendimento das demandas de atividades práticas de cada Campus do Instituto, portanto atendê-lo cumpre parte do Planejamento desta unidade.

DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO
Os requisitos da contratação devem contemplar as exigências que a solução contratada deverá atender, incluindo os requisitos mínimos de qualidade e durabilidade, de modo a possibilitar a seleção da proposta mais vantajosa mediante competição. Os bens a serem adquiridos enquadram-se na classificação de bens comuns, nos termos da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, art. 6º, XIII. O prazo de entrega dos bens é de 30 (trinta) dias, contados do(a) recebimento do empenho ou assinatura de instrumento equivalente, em remessa única, no seguinte endereço Avenida Vitória, 1729, Bairro Jucutuquara, Vitória_ES, CEP 29.040-780 Na entrega, os materiais deverão estar em perfeitas condições, em estrita observância dos termos do Edital, das especificações do Termo de Referência e da proposta, acompanhada da respectiva nota fiscal detalhada. Todos os produtos entregues deverão ser de boa qualidade e não apresentar defeitos ou sinais

de deterioração.

Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

ESTIMATIVAS DAS QUANTIDADES A SEREM CONTRATADAS				
Item	Catmat	Descrição/Especificação	Unidade	Quantidade
01	608704	Inversora de soldagem multiprocesso MIG/ MAG Duplo pulsado, TIG DC pulsado e Eletrodo Revestido. Funções desejadas, características e especificações técnicas: 1) Alta frequência - Facilita a abertura do arco em TIG sem a necessidade de tocar o eletrodo de tungstênio na peça de trabalho. Este processo evita a contaminação da peça e do eletrodo de tungstênio. 2) Lift arc - Abertura do arco em TIG com apenas um toque do eletrodo de tungstênio na peça de trabalho, sem a necessidade de riscar o eletrodo na peça. Ideal para aplicações onde a alta frequência não pode ser utilizada. 3) Rampa de subida - Possibilita uma entrada com corrente mais suave, aumentado gradativamente a corrente conforme a regulagem do operador nos processos de soldagem TIG e MIGMAG. 4) Rampa de descida - Permite um acabamento final com mais perfeição ao reduzir a corrente gradativamente até finalizar o arco nos processos de soldagem TIG e MIGMAG 5) Pré e pós-fluxo de gás - Proporcionam uma maior proteção do cordão de sol- da antes e após a soldagem. Evitando contaminação da poça de fusão e dos consumíveis da tocha nos processos de soldagem TIG e MIGMAG 6) Função 4t - Permite ao soldador acionar a tocha com apenas um clique, obtendo assim maior liberdade e mobilidade na execução do serviço nos processos de soldagem TIG e MIGMAG. 7) Sinérgica automática - Selecione o tipo de material, o diâmetro do arame e a corrente a ser trabalhada e os demais ajustes serão realizados automaticamente pela máquina. 8) Indutância - Regula e estabiliza a corrente, diminuindo os respin- gos durante a soldagem. 9) Pós-queima (burnback) -_Libera uma corrente extra após o término da solda para evitar pontas de arame na peça e aumentar a vida útil	UNID.	10

		dos consumíveis. 10) Hot start - Facilita a abertura do arco liberando uma corrente adicional que estabiliza o processo. 11) Arc force - Previne a perda de arco, possibilitando uma soldagem com maior estabilidade. 12) Tensão de Alimentação (V) (Ajuste Automático) – 220 VAC – trifásico – 60 Hz 13) Corrente de Alimentação (A) – até 100 Amperes em Corrente Alternada. 14) Ciclo de trabalho 40° C – 350 A à 60% e 310A à 100%. 15) Faixa de corrente (A) de saída - 40 – 350 (220 VAC). 16) Diâmetro Arame (mm) - Ø 0,8 - Ø 1,0 - Ø 1,2. 17) Fator de Potência - 0,87. 18) Classe de Proteção - IP 23 S. 19) Classe de Isolamento – F. 20) Cabeçote alimentador de arame externo c/ 4 rolos - Ciclo de trabalho 40° C - 350A à 60% - Alimentação 220 (V) 3F - Cabo de interconexão 3m - Cabo terra - Kit de roldanas para arame sólido 0,8/1,0mm e 1,0/1,2mm. 21) Dimensões máximas: largura 250 x profundidade 250 x altura 400mm; 22) Controle de corrente (A), com calibração RBC e acompanhado de certificação da calibragem executada e o cálculo das incertezas da calibração executada. 23) Controle de tensão (V), com calibração RBC e acompanhado de certificação da calibragem executada e o cálculo das incertezas da calibração executada; 24) Mostradores de corrente (amperímetro) e tensão (voltímetro) digitais, presentes na caixa de controle; Sistema de controle digital. Documentos e manuais: Manuais de instalação e operação em português em formato digital (.PDF). Diagrama de todos os circuitos elétricos e eletrônicos, inclusive dos circuitos impressos, para facilitar a manutenção. Relação de peças em português. Software ou programa: Fornecimento de Software e/ou programa que permita		
--	--	--	--	--

		o funcionamento do referido equipamento, caso necessário. Normas técnicas: Em conformidade com a norma ABNT IEC 60974-1/2022.		
02	457478	Máquina de oxicorte semi automática - Tipo Tartaruga, com bico de corte (maçarico de corte) mecanizado. Características e Especificações técnicas: 1. Corpo principal feito de liga de alumínio fundido. 2. Mangueira para trabalhos de solda, corte e aquecimento em oxiacetileno. 3. Conectores de engate rápido 4. Modo de corte: oxi-gás combustível 5. Variador mecânico por disco de fricção permitindo controle contínuo de velocidade. 6. Material de corte: Aço carbono 7. Corte linear e angular (inclinação do maçarico em até 45°) 8. Tensão de alimentação: 220V- 60Hz 9. Espessura de corte: 5 a 100mm 10. Velocidade de corte: 50 a 750mm/min 11. Comprimento de trilho: 1.800 mm. Documentos e manuais: Manuais de instalação e operação em português em formato digital (.PDF).	UNID.	01

LEVANTAMENTO DE MERCADO

O levantamento de mercado foi realizado através de pesquisa de mercado com outros fornecedores e com preços coletados junto a sítios eletrônicos, conforme discriminado nas propostas em anexo.

ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

O valor estimado para esta contratação é de R\$ 405.602,06 (quatrocentos e cinco mil e seiscentos e dois reais e seis centavos).

JUSTIFICATIVAS PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO

O parcelamento (fracionamento) será aplicado somente para o item 1 e, em conformidade com a disponibilidade financeira da instituição.

BENEFÍCIOS A SEREM ALCANÇADOS COM A CONTRATAÇÃO

Com esta contratação pretende-se assegurar a continuidade das aulas práticas das disciplinas de soldagem, mantendo as condições próprias para a finalidade e garantindo a excelência no ensino.

PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS

Não se aplica.

--

POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS

Não se aplica.

CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES
--

Não há contratações interdependentes e contratações correlatas.

DECLARAÇÃO DA VIABILIDADE E JUSTIFICATIVA DA VIABILIDADE

Esta equipe de planejamento declara viável e necessária esta contratação em razão dos motivos expostos neste documento.

RESPONSÁVEIS	
GUILHERME AUGUSTO DE MORAIS PINTO SIAPE 1192735	EVANDRO ARMINI DE PAULI SIAPE 1298886
CLAUDIO PATROCINIO JUNIOR SIAPE 1654918	



Emitido em 09/02/2024

ETP - ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR - IN01/2019 Nº ETP/2024 - VIT-CCTM (11.02.35.01.09.02.15)
(Nº do Documento: 1)

(Nº do Protocolo: NÃO PROTOCOLADO)

*Documento para inserção dos dados relacionados ao Estudo
Técnico Preliminar em contratações de bens e serviços de TI
conforme definido na IN 01 de 04 de abril de 2019.*

(Assinado digitalmente em 09/02/2024 14:51)
GUILHERME AUGUSTO DE MORAIS PINTO
COORDENADOR DE CURSO - TITULAR
VIT-CCTM (11.02.35.01.09.02.15)
Matrícula: 1192735

Visualize o documento original em <https://sipac.ifes.edu.br/documentos/> informando seu número: **1**, ano: **2024**, tipo:
ETP - ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR - IN01/2019, data de emissão: **09/02/2024** e o código de verificação:
381f9662cc