



MINISTÉRIO DA DEFESA
SECRETARIA-GERAL
SECRETARIA DE PESSOAL, ENSINO, SAÚDE E ESPORTE
HOSPITAL DAS FORÇAS ARMADAS

JORGE RICARDO ÁUREO FERREIRA - Cel RI

ORDENADOR DE DESPESA

PLANO DE TRABALHO / PAM Nº 7/2018

1. DO OBJETO

1.1. Contratação de empresa especializada para prestação de serviços de manutenção técnica preventiva e corretiva 04 (quatro) autoclaves marca Baumer, 02 (duas) Termodesinfetadoras marca Baumer e 01 (um) gabinete de secagem da marca Baumer, com substituição de peças, pertencentes e utilizados na Seção de Enfermagem do Centro de Material de Esterilização (CME) do Hospital das Forças Armadas (HFA).

1.2. QUANTITATIVO DOS EQUIPAMENTOS

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIF.	CÓD CAT MAT	UND	QTD	M PREF 7.776/12
1	Contratação de Empresa especializada em manutenção preventiva e corretiva com reposição de peças para 04 (quatro) autoclaves da marca Baumer, 02 (duas) Termodesinfetadoras da marca Baumer e 01 (um) gabinete de secagem da marca Baumer conforme especificação abaixo: • 02 (duas) autoclaves Autoclave HI-VAC Plus Pharma Marca: Baumer; 02 (duas) autoclaves Advance DLX 100 Marca: Baumer; • 02 (duas) Termodesinfetadoras Baumer modelo TWE-2000 Capacidade 290 litros 2 Portas com osmose reversa; e • 01 (um) Gabinete de secagem Baumer modelo EA.34.03.	BR0193590	UND	01	Não se aplica.

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. A manutenção periódica dos equipamentos acima relacionados tem por objetivo prevenir panes, a qual é necessária para que sejam substituídos componentes desgastados pelo uso, bem como reparar problemas imprevistos que possam causar descontinuidade no atendimento das clínicas médicas que utilizam materiais lavados, secos e esterilizados por tais aparelhos.

2.1.1. O contrato 16/2014 está em sua última parcela e não pode ser mais prorrogado com vencimento em 24 de maio de 2019.

2.2. RAZÃO DA NECESSIDADE DA AQUISIÇÃO

2.2.1. Os equipamentos médico-hospitalares necessitam de manutenção periódica, de modo a mantê-los em permanentes condições de uso, evitando eventuais panes, bem como realizar reparos de correção, que possam ocorrer inesperadamente, com ou não substituição de peças, evitando a paralisação dos equipamentos, que podem resultar em prejuízo ao fluxo normal de atividade do HFA. As peças utilizadas durante os reparos deverão estar inclusas no contrato de manutenção.

2.3. RELAÇÃO DEMANDA X QUANTIDADE DO MATERIAL A SER FORNECIDO

2.3.1. O compromisso de manter uma contratação permanente de empresa especializada na manutenção preventiva e corretiva com reposição de peças para 04 (quatro) autoclaves da marca Baumer, 02 (duas) Termodesinfetadoras da marca Baumer e 01 (um) gabinete de secagem da marca Baumer alinha-se com o novo modelo de gestão do HFA no intuito de aumento na demanda de atendimentos a pacientes, como aumento do número de leitos da UTI, dentre outros atendimentos, visando a excelência no atendimento e no cuidado prestado aos pacientes no HFA, tendo como objetivo oferecer serviços que atendam e superem as expectativas dos usuários, com eficiência, eficácia e efetividade.

2.4. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

2.4.1. A contratada executará os serviços técnicos de manutenção preventiva e corretiva com reposição de peças, nos equipamentos de propriedade da Contratante, cujas características técnicas dos equipamentos estão descritas na tabela abaixo:

EQUIPAMENTO	MODELO	Nº DE SÉRIE	REGISTRO PATRIMONIAL	SETOR
Autoclave	HI-VAC Plus Pharma	7501093	226602	CME (4º ANDAR)

Autoclave	HI-VAC Plus Pharma	7501094	226603	CME (4º ANDAR)
Autoclave	Advance DLX 100	060501052	228801	CME (ODONTOCLÍNICA)
Autoclave	Advance DLX 100	060501053	228802	CME (ODONTOCLÍNICA)
Termodesinfetadora	TWE-2000 290 Litros	080405107	234638	CME (4º ANDAR)
Termodesinfetadora	TWE-2000 290 Litros	064805085	233411	CME (4º ANDAR)
Gabinete de secagem	EA.34.03	080401017	234639	CME (4º ANDAR)

2.4.2. Os serviços deverão ser executados da seguinte maneira:

2.4.2.1. MANUTENÇÃO PREVENTIVA

2.4.2.1.1. Entende-se por manutenção preventiva aquela que tem por finalidade executar qualquer serviço que envolva limpeza, calibração, ajustes, testes e revisões que visem evitar a ocorrência de quebras ou defeitos, bem como garantir o contínuo e perfeito funcionamento com segurança dos equipamentos, dentro das condições operacionais especificadas pelo fabricante dos mesmos.

A manutenção preventiva será efetivada pela licitante vencedora, de segunda a sexta-feira, no horário do expediente da Contratante, e será realizada mensalmente, conforme cronograma a ser estabelecido entre as partes, devendo consistir em:

- a) **Limpeza e lubrificação:** Limpeza das superfícies internas da câmara de esterilização; Limpeza externa; Limpeza da grelha do dreno removendo qualquer tipo de material que possa causar obstrução ou entupimento; Limpeza do assento das válvulas de retenção, válvulas pneumáticas e válvulas solenóides; Lubrificação de porta e articulações; Limpeza de filtros;
- b) **Testes qualitativos:** Verificação dos drenos; Verificação dos manômetros; Verificação das conexões elétricas do painel de controle, botões e temporizadores; Verificação das válvulas de retenção; Verificação da válvula de segurança quanto a eventuais vazamentos; Verificação da guarnição da porta e partes mecânicas; Verificação da integridade interna e externa das câmaras; Verificação da tubulação de água e vapor observando a presença de eventuais vazamentos; Verificação das condições de trabalho (resistências, pressão, conexões) do gerador de vapor;
- c) **Testes quantitativos:** Medição dos tempos de ciclo;
- d) **Ajustes:** Manômetros, válvulas; temporizadores; Pressão do compressor;
- e) **Procedimentos anuais:** Revisão geral de todo o sistema elétrico e mecânico; Verificação da calibragem da válvula de segurança; e
- f) **Troca de peças:** Troca do assento das válvulas pneumáticas anualmente; Troca da válvula de segurança a cada dois anos; Troca de outros itens recomendados pelo fabricante.

2.4.2.2 MANUTENÇÃO CORRETIVA

2.4.2.2.1. Entende-se por manutenção corretiva a série de procedimentos destinados a eliminar defeitos decorrentes do uso normal dos equipamentos, recolocando o equipamento defeituoso em perfeitas condições de uso, compreendendo inclusive as necessárias substituições de peças e componentes, ajuste e reparos, testes de calibração, de acordo com manuais e normas técnicas específicas, limpeza e aspiração na parte interna dos equipamentos;

- a) A manutenção corretiva será realizada nos equipamentos que apresentarem defeitos, mediante abertura de chamado técnico por parte da Contratante, com a finalidade de recolocá-los em perfeitas condições de uso, em conformidade com o estabelecido em Contrato e pelos manuais e normas técnicas específicas;
- b) A Contratada deverá atender as chamadas para manutenção corretiva num prazo máximo de 24 horas a contar do registro da chamada pela Contratante à Contratada ou ao responsável técnico indicado pela empresa aos usuários;
- c) Caso os serviços não sejam solucionados no prazo de 10 dias úteis, a contar da hora do efetivo atendimento, o valor de manutenção do equipamento deverá ser glosado do valor final do contrato, até que o equipamento defeituoso retorne em perfeitas condições de funcionamento. Num prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, caso o defeito no equipamento não seja solucionado neste tempo, a empresa deverá justificar o motivo ao fiscal do contrato;

d) O atendimento será de segunda a sexta, preferencialmente no período das 7:00 às 16:00 horas;

e) As peças ou componentes de equipamentos que apresentarem defeitos ou problemas técnicos, deverão ser substituídos por materiais novos, mediante a aprovação da Contratante, por intermédio do executor do contrato;

f) A Contratada deverá garantir os serviços executados que incluam substituição de peças e componentes, decorrentes da manutenção, pelo prazo mínimo de 90 (noventa) dias, inclusive após o término do contrato;

g) A Contratante poderá a qualquer tempo e a seu critério exclusivo, por intermédio do executor do contrato, solicitar a apresentação de comprovação de procedência das peças e componentes utilizados nos serviços do contrato; e

h) As peças serão licitadas apenas em caráter de registro de preço e serão pagas única e exclusivamente, se houver necessidade de troca.

2.4.2.2 QUALIFICAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS

2.4.2.2.1 Qualificação da instalação (QI) - conforme ABNT ISO/TS 17665-2:2013

- A qualificação da instalação será necessária sempre que um novo local estiver pronto para entrar em operação ou quando um equipamento existente for substituído ou realocado. A qualificação de instalação de alguns elementos será necessária quando houver mudanças em um equipamento existente, as quais possam afetar a efetividade do processo de desinfecção e/ou esterilização, como a troca da vedação da porta, modificações no sistema de suprimento de vapor, substituição ou reforma da bomba de vácuo.
- Um plano documentado de qualificação de instalação deve ser acordado e aprovado pelas partes responsáveis, incluindo procedimentos que proporcionem evidências documentadas de que o equipamento, a documentação e o ciclo operacional estão em conformidade com a especificação do fabricante, e que não existem evidências de defeitos ou vazamentos.
- O fornecimento e a função dos sistemas de segurança, como exigido pela IEC 61010-2, devem ser estabelecidos após a instalação.
- Deve ser verificado o desempenho dos sistemas de reconhecimento de falhas providos pela fabricante.
- A calibração dos sistemas de medição instalados no equipamento e a verificação de cada sistema utilizado para registrar ou permitir identificação de uma falha para alcançar um parâmetro crítico de processo podem ser feitos nesta fase ou durante a qualificação operacional.

2.4.2.2.2 Qualificação Operacional (QO) - ABNT ISO/TS 17665-2:2013

- Um plano documentado de qualificação operacional deve ser acordado e aprovado pelas partes responsáveis, incluindo procedimentos que proporcionem evidências documentadas de que:

a) Os sistemas de reconhecimento de segurança e de falhas instalados no equipamento funcionem em conformidade com a especificação.

b) O equipamento instalado opere dentro de limites predeterminados.

c) A qualidade de cada utilidade esteja em conformidade com sua especificação.

d) O ciclo operacional seja concluído conforme especificado.

e) Durante um ciclo operacional, não existam evidências de interferências a partir de, ou para, outro equipamento.

f) O nível de ruído no local de instalação não exceda requisitos regionais ou nacionais.

g) Quando o esterilizador for operado com a câmara vazia, a temperatura e a pressão registradas e indicadas durante todo o ciclo de esterilização em instrumentos instalados permanentemente no esterilizador devem estar contidas dentro dos limites especificados do processo de esterilização.

h) Não existam vazamentos óbvios de vapor, ar comprimido, água ou efluentes em qualquer temperatura ou pressão, contidos dentro dos limites de trabalho do ciclo operacional.

- Os valores máximo e mínimo dos parâmetros de qualquer processo não devem exceder os valores permissíveis especificados pelo fabricante do produto para saúde.
- Ensaios de desempenho recomendados pelo fabricante, como aqueles relacionados à qualidade do vapor, vazamento de ar para dentro da câmara de esterilização e penetração do vapor, devem ser feitos durante a qualificação operacional e deve ser verificada sua conformidade com os critérios de aceitação definidos pelo fabricante do equipamento.
- Se um processo de esterilização existente estiver em uso, convém que a sua condição de desempenho atual seja verificada através da demonstração da conformidade com os resultados de ensaios de desempenho anteriores, realizados durante a qualificação de instalação e qualificação operacional.

Para processos de vapor saturado:

- Os dispositivos de desafio de processo a serem utilizados, devem ser confrontados com o processo de esterilização. Devem ser seguidas as instruções do fabricante do dispositivo de desafio do processo.
- Os detectores de ar a serem utilizados para monitoração de rotina deve ser ajustado durante o ensaio de desempenho, usando-se uma carga de referência. O detector de ar deve indicar uma falha a ser localizada, se os parâmetros do processo para a carga de referência durante a remoção do ar não forem atingidos. A carga de referência deve ser representativa do pior caso de produto para saúde e configuração de carga.
- Deve ser realizada avaliação do processo de esterilização baseada em abordagem paramétrica e abordagem biológica associado ao acompanhamento do processo da remoção mecânica do ar, conforme, respectivamente, Anexos A e B, ABNT ISO/TS 17665-2:2013.
- Devem ser realizados ensaios de secagem com carga.

Para produtos embalados:

- Os perfis de aquecimento, exposição e resfriamento devem ser verificados em uma câmara de esterilização vazia.
- Os pontos quentes e frios devem ser identificados.
- Deve ser verificada a conformidade com os requisitos dos parâmetros do processo, como pressão da bomba, circulação e temperatura.

Para lavadoras desinfectoras

- A qualificação operacional (QO) das lavadoras desinfectoras deve ser realizada em conformidade com a ANBT ISO 15883-2.

2.4.2.2.3 Qualificação de desempenho (QD) – conforme ABNT ISO/TS 17665-2:2013

- O objetivo da qualificação de desempenho é demonstrar que o processo de esterilização é capaz de atingir um nível de garantia de esterilidade predeterminado para a carga submetida em uma base reprodutível.
- Um plano documentado de qualificação de desempenho deve ser acordado e aprovado pelas partes responsáveis, incluindo procedimentos que proporcionem evidências documentadas de que o processo de esterilização irá esterilizar os produtos para a saúde para os quais o processo de esterilização foi desenvolvido para processar.
- Se o preaquecimento do equipamento, imediatamente antes da utilização, for recomendado pelo fabricante, deve ser estabelecido e realizado antes que a qualificação de desempenho seja realizada.
- A carga do equipamento e a configuração da carga devem ser conforme a produção de rotina. A configuração de carga deve ser a combinação menos favorável de produtos para saúde. A embalagem deve ser aquela utilizada rotineiramente.

Para processos de vapor saturado:

- A qualidade do vapor, o vazamento de ar para o interior da câmara de esterilização e a penetração do vapor (Bowie & Dick) devem ser conhecidos antes do início da qualificação de desempenho.
- A validade da diluição do ar e a penetração de vapor, devem ser verificadas quanto à sua eficácia para o pior caso de carga de esterilização, configuração de carga e produto para saúde. Os dados, a partir dos quais a avaliação for efetuada, devem ser estabelecidos a partir de medições de temperatura, e adicionalmente por indicadores químicos ou indicadores biológicos posicionados em locais de difícil esterilização. Se uma carga de referência ou dispositivo de desafio de processo for utilizada como uma alternativa a este pior caso de carga, sua validade como um desafio maior deve ser estabelecida. Um dispositivo de desafio de processo deve ser embalado no mesmo tipo de embalagem e devem ser utilizados os mesmos procedimentos com os quais os produtos são rotineiramente esterilizados.
- Durante a remoção do ar e a fase de equilíbrio do ciclo de operação, a diferença da temperatura entre a temperatura medida no ponto de medição de referência e o(s) ponto(s) de medição(ões) sobre o produto para saúde ou de uma carga de referência pode ser utilizada para determinar a presença de vapor saturado no local de medição.
- A penetração do calor em cada tipo de carga do esterilizador deve ser determinada tanto a partir da temperatura medida entre um número de sistema de barreira estéril de produtos para saúde quanto em uma carga de referência. Pelo menos um sensor de temperatura deve ser colocado junto aos sensores de temperatura conectados ao instrumento de gravação, instrumento de indicação e controlador.
- Os sensores posicionados dentro da carga devem ser colocados sobre ou dentro daquelas partes do produto para saúde de onde é difícil remover o ar. A presença de vapor saturado pode ser avaliada a partir das taxas de aumento da pressão e aumento de temperatura e, se

necessário, a partir da exposição de indicadores químicos ou biológicos.

- A reprodutibilidade dentro de limites aceitáveis deve ser verificada através de um mínimo de três ciclos consecutivos (ver 9.4.6 da ABNT NBR ISO 17665-1:2010). Os perfis de aquecimento, exposição e resfriamento dentro da câmara de esterilização devem ser verificados pelo menos em posições próximas aos pacotes, conforme identificados na qualificação operacional, para atingir a exposição mais longa e mais curta. Os perfis devem ser verificados no interior do produto de referência colocado nestes locais em um ensaio de carga e configuração de carga de acordo com a carga de produção proposta.
- Se os parâmetros de processo forem alterados durante o desenvolvimento subsequente, a eficácia microbiológica e os limites de exposição para os produtos para a saúde existentes devem ser verificados.

Para lavadoras desinfetadoras

- Os ensaios de remoção de resíduos das paredes da câmara, transportador de carga e carga, assim como os ensaios termométricos, devem realizados em conformidade com a ABNT NBR ISO 15883-1:2013, utilizando um ou mais dos ensaios de sujidade publicados em nível nacional e os métodos especificados no ISO/TS 15883-5.

Efetividade do processo de manutenção

- Sempre que registros de monitoramento de rotina, ensaios periódicos e requalificação de desempenho indicarem desvios inaceitáveis dos dados determinados durante a validação, a causa deve ser identificada e corrigida, e o equipamento requalificado.
- Se o equipamento passar por períodos de inatividade, uma revisão deve ser realizada para averiguar as consequências para a efetividade do processo, e as medidas a serem tomadas para redefinir o monitoramento de rotina, ensaios ou requalificação para confirmar a efetividade do processo.
- O intervalo entre recalibrações de cada cadeia de medições não deve exceder 12 meses, e deve ser reduzido se houver manutenção não prevista ou evidência de falta de acuracidade.
- Periodicamente o equipamento deve ser examinado para confirmar se a instalação ainda está de acordo com a especificação e se não existe evidência de mau funcionamento. Verificações e ensaios devem ser realizados para demonstrar que o equipamento permanece seguro e que as utilidades são satisfatórias.
- O procedimento de manutenção deve ser desenvolvido a partir das listas fornecidas pelo fabricante dos equipamentos e fabricante do(s) instrumento(s), das tarefas de rotina e resultado da experiência dos ensaios realizados na planta.
- Um conjunto de procedimentos deve ser desenvolvido para cada equipamento, contendo instruções completas para cada tarefa de manutenção. O procedimento de manutenção e a frequência com que cada tarefa é realizada devem ser baseados nas recomendações dadas pelo fabricante, uso do equipamento e considerações de segurança.
- A segurança e funcionalidade devem ser checadas após uma sequência completa de manutenção.
- A requalificação dos equipamentos deve ser realizada, no mínimo, anualmente. A frequência vai depender das razões da inconsistência no desempenho. Se um componente for alterado, ou o sistema de controle for modificado, é necessário demonstrar a repetitividade dos ciclos de esterilização qualificados. Para produtos embalados ou cargas porosas, pode ser necessário repetir um ensaio de vazamento na câmara de esterilização e em seguida, realizar um ensaio de penetração de vapor.
- A requalificação de desempenho também pode ser necessária após uma mudança do produto, embalagem, padrão de carregamento ou quando os dados para a carga do esterilizador não estão dentro dos limites especificados.
- Se os indicadores biológicos forem utilizados durante a requalificação, o seu desempenho deve apresentar um desafio semelhante aos utilizados durante a validação. Qualquer mudança que levante dúvidas sobre a eficácia do processo de esterilização deve iniciar uma revisão.

2.5. JUSTIFICATIVA PARA A ESCOLHA DE MARCA/MODELO

2.5.1. Não se aplica.

2.6. CRITÉRIO DA ACEITAÇÃO DA AMOSTRA

2.6.1. Não é o caso.

2.7. AGRUPAMENTO DE ITENS EM GRUPO

2.7.1. Não se aplica.

2.8. REFERÊNCIA A ESTUDOS PRELIMINARES

2.8.1. As autoclaves, as termodesinfetadoras e o gabinete de secagem são de uso fundamental para atendimento das demandas de materiais a serem processados pelo CME e atender as necessidades do Centro Cirúrgico, Clínicas, UTI e Odontoclínica, exigindo manutenções preventivas e corretivas para mantê-los em funcionamento de

forma segura e confiável. Há necessidade de efetivar a contratação de empresa especializada na prestação dos serviços de manutenção, para os equipamentos associados à esterilização do HFA.

2.9. MARGEM DE PREFERÊNCIA

2.9.1. Não se aplica.

2.10. BENEFÍCIOS DIRETOS E INDIRETOS QUE RESULTARÃO DA CONTRATAÇÃO

2.10.1. O HFA, por se tratar de hospital terciário e último elo na cadeia de evacuação das Forças Armadas em Brasília e adjacências, recebe pacientes acometidos das mais variadas enfermidades.

2.10.2. Essa análise avulta-se como imprescindível por se tratar de materiais a serem empregados no tratamento de pessoas, cuja ausência poderá colocar em risco suas vidas, além da necessidade de manter tais equipamentos em perfeitas condições de funcionamento. Isto posto, os benefícios diretos e indiretos relacionam-se essencialmente com a salvaguarda da integridade física dos pacientes, os quais quando submetidos a procedimentos cirúrgicos ou qualquer outro que seja invasivo tenha a garantia dos materiais lavados e esterelizados em equipamentos em perfeito estado de funcionamento.

2.11. CONEXÃO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO EXISTENTE

2.11.1. A contratação alinha-se com o planejamento da Direção do HFA, assessorada pelos chefes de clínicas e Departamentos. Esta assertiva ampara-se na medida em que é constante a necessidade de tais serviços para o bom andamento das atividades a que se destina o CME do HFA.

2.11.2. A despesa tem adequação orçamentária e financeira com a Lei Orçamentária Anual e compatibilidade com a Lei de Diretrizes Orçamentárias. Foram observadas, previamente, todas as prescrições constantes do art. 16, inciso I e II, e § 1º incisos I e II da Lei Complementar nº 101, de 04/05/2000 (Lei de Responsabilidade Fiscal) e o art. 7º, § 2º, inciso III da Lei nº 8.666/93.

3. CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL

3.1. Nas aquisições e contratações governamentais, deve ser dada prioridade para produtos reciclados e recicláveis e para bens, serviços e obras que considerem critérios compatíveis com padrões de consumo social e ambientalmente sustentáveis (artigo 7º, XI, da Lei nº 12.305, de 2010 - Política Nacional de Resíduos Sólidos), devendo ser observadas, ainda, as Instruções Normativas SLTI/MPOG ns. 01/2010 e 01/2014, bem como os atos normativos editados pelos órgãos de proteção ao meio ambiente. Nesse sentido pode ser consultado o Guia Prático de Licitações Sustentáveis do CJU/SP para uma lista de objetos abrangidos por disposições normativas de caráter ambiental.

3.2. Uma vez exigido qualquer requisito ambiental na especificação do objeto, deve ser prevista a forma de comprovação de seu respectivo cumprimento na fase de aceitação da proposta, por meio da apresentação de certificação emitida por instituição pública oficial ou instituição credenciada, ou por outro meio de prova que ateste que o bem fornecido atende às exigências (§ 1º do art. 5º da citada Instrução Normativa).

3.3. A contratada deverá utilizar peças e componentes de reposição certificadas pelo Inmetro, de acordo com a legislação vigente, se for o caso.

3.4. A contratada deverá fazer o descarte de peças e materiais em observância à política de responsabilidade ambiental do governo federal. A contratada deverá obedecer às normas técnicas, de saúde, de higiene, e de segurança do trabalho, por ocasião da manutenção preventiva e corretiva dos equipamentos, de acordo com as normas do Ministério do Trabalho e Emprego.

3.5. A contratada deverá fornecer aos empregados os equipamentos de segurança que se fizerem necessários para a execução dos serviços.

4. INFORMAÇÕES RELEVANTES

4.1. FORNECIMENTO DE EQUIPAMENTOS COMODATO

4.1. Não é o caso;

4.2. DA GARANTIA DO SERVIÇO E/OU PEÇAS

4.2.1. Os produtos deverão ter a garantia mínima de 03 (três) meses para serviços e 12 (doze) meses das peças substituídas ou, até mesmo, a garantia do fornecedor;

4.3. DA VALIDADE DO PRODUTO

4.3.1. Não se aplica.

5. VANTAGENS E ECONOMICIDADE PARA A ADMINISTRAÇÃO

5.1. A aquisição destes serviços e materiais de reposição permitirá ao HFA absorver a demanda atual oriunda dos usuários das Forças Armadas e seus dependentes.

5.2. Os serviços constantes do objeto em referência serão destinados à Seção de Enfermagem do Centro de Material de Esterilização, proporcionado aos enfermeiros e

técnicos de enfermagem administrar e integrar esse Centro de Esterilização pela permanência do correto funcionamento dos equipamentos constantes nesse Plano de Trabalho, e traduzir-se-ão em economicidade aos cofres públicos na exata medida em que os profissionais deste CME terá como distribuir tais materiais processados em cada equipamento na quantidade suficiente para a demanda da clínica evitando desperdício e perdas.

6. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO.

6.1. O prazo de atendimento do serviço é de até 24 (vinte e quatro) horas de dias úteis, contados do recebimento do pedido de reparo efetuado pela Seção de Enfermagem do Centro de Material de Esterilização, Engenharia Clínica ou pelo fiscal do contrato.

6.2. O serviço deverá ser prestado no seguinte endereço : Setor HFA - Sudoeste - Brasília/DF - CEP: 70673-900 Prédio da Lâmina (4º andar), portão de acesso pela Via HCE Dois, telefone: (61) 3966-2159, no horário compreendido entre 7:00 às 11:30h e 13:30 às 17:00h, contados do pedido enviado via email ou por contato telefônico.

ÓRGÃO GERENCIADOR	
UASG	112408
NOME	HOSPITAL DAS FORÇAS ARMADAS
ENDEREÇO	Hospital das Forças Armadas - Setor HFA - Sudoeste – Brasília/DF - Brasil - CEP 70673-900

6.3. Os serviços prestados serão aceitos, quando os mesmos estiverem de acordo com o especificado no Edital, Termo de referência e Contrato;

6.4. Os serviços poderão ser rejeitados quando realizados fora do estabelecido e que estejam em desacordo com o Edital, Termo de referência e Contrato;

7. PRAZO PARA O FORNECIMENTO

7.1. A Empresa contratada deverá comparecer para manutenção corretiva do equipamento no período máximo de 24 (vinte e quatro) horas após ser comunicada por telefone, por email ou pessoalmente pela Seção de Enfermagem do Centro de Material de Esterilização, funcionário da Engenharia Clínica e/ou fiscal do contrato. Qualquer um dos servidores lotados nessa Seção (Enfermeiros, Técnicos, civis ou militares, ou pessoal administrativo) poderá fazer a comunicação que determinado equipamento apresentou defeito, solicitando a presença da empresa contratada para o devido conserto.

7.2. Na manutenção corretiva e/ou preventiva a empresa contratada terá que substituir, no máximo em 72 (setenta e duas) horas ou três dias úteis, as peças que forem necessárias para o conserto do equipamento.

7.3. A critério da Seção poderá ser concedido prazo superior ao estabelecido contratualmente, desde que as razões de caráter técnico ou força maior sejam apresentadas por escrito e aceitos pelo contratante e desde que solicitado dentro dos prazos estabelecidos nos itens anteriores.

8. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

8.2. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

8.3. O HFA reserva-se o direito de pesquisar no mercado, através da confecção de mapa de tomada de preços, onde serão levantados no mínimo 3(três) orçamentos, contemplando os preços de uma ou mais peças a serem substituídas, para a certificação de que o preço apresentado pela CONTRATADA está condizente com a realidade do mercado. No caso do HFA encontrar no mercado preço inferior ao orçado pela CONTRATADA, reserva-se a esse o direito de revisão no preço apresentado, adequando-o ao menor valor orçado.

8.4. Comunicar prontamente à CONTRATADA qualquer anormalidade na execução do objeto, podendo recusar o recebimento caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas no Edital, Termo de Referência e Contrato;

8.5 Fornecer à CONTRATADA todo tipo de informação interna essencial à realização dos serviços;

8.6. Permitir o acesso dos empregados da CONTRATADA, desde que devidamente identificados, às suas dependências para a devida realização dos serviços contratados;

8.7. Conferir toda a documentação técnica gerada e apresentada durante a execução

dos serviços, efetuando o seu atesto quando a mesma estiver em conformidade com os padrões de informação e qualidade exigidos;

8.8. Rejeitar os serviços realizados fora do estabelecido e que estejam em desacordo com o Contrato;

8.9. Proceder às advertências, multas e demais comunicações legais pelo descumprimento dos termos contratuais;

8.10. O HFA não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

8.11. Indenizar, à contratada, as peças substituídas no equipamento da Seção, após aprovação pela fiscalização dos preços praticados e cobrados pela contratada.

9. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

9.1. São obrigações da Contratada:

9.1.1. Fornecer ferramentas, equipamentos, utensílios e produtos a serem utilizados na execução dos serviços, sem ônus adicional para o HFA.

9.1.2. Facilitar ao HFA o acompanhamento e fiscalização da execução dos serviços, acatando as decisões e observações feitas pelo fiscal.

9.1.3. A contratada deverá registrar em formulário próprio, as intervenções realizadas, data da execução dos serviços, data de solicitação de conclusão, responsável pela execução do serviço, de modo a possibilitar ao HFA aferir o número mensal de intervenções, acompanhar e controlar e, também, facilitar a auditoria. O formulário de acompanhamento da Contratada deverá conter campos compatíveis com aqueles constantes da Ordem de Serviço.

9.1.4. Refazer todo o serviço recusado pelo HFA, colocando-o dentro dos padrões exigidos e promover a reparação, correção ou substituição, às suas expensas de serviços e/ou peças em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou emprego de materiais inadequados durante a execução do serviço.

9.1.5. Arcar com todas as despesas e obrigações com encargos sociais, previdenciários, fiscais, securitárias e comerciais decorrentes da execução contratual;

9.1.6. Responsabilizar-se por danos causados ao HFA e a terceiros na execução dos serviços, decorrentes de culpa ou dolo.

9.1.7. Os funcionários da Contratada deverão estar uniformizados e com crachá de identificação da empresa.

9.1.8. Comunicar ao HFA quaisquer fatos ou anormalidades que por ventura possam prejudicar o bom andamento ou o resultado final dos serviços prestados

9.1.9. Manter as condições estabelecidas no edital, podendo ser verificado as condições de habilitação, durante a execução e a vigência do contrato, sob pena de rescisão.

9.1.10. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

9.1.11. A Administração realizará pesquisa de preços periodicamente, em prazo não superior a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados em Ata.

9.1.12. A contratada deverá comparecer às instalações do HFA, no caso de panes eventuais do equipamento, no prazo máximo de 24 horas após ser notificado(a) pela Seção ou pelo Fiscal do Contrato, a fim de sanar o problema. No caso de o reparo depender da substituição de peças, a contratada terá um prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas ou 3 (três) dias úteis, a contar da visita diagnóstica para efetuar a substituição da(s) mesma(s), a fim de não prejudicar o fluxo normal de atendimento.

9.1.13. Em caso de eventuais trocas de componentes/peças dos equipamentos a contratada fornecerá ao HFA, impreterivelmente, Nota Fiscal referente à compra dos mesmos, comprovando a originalidade das mesmas, ou, no caso do contratado ser o próprio fornecedor da peça, apresentará ao HFA, além da Nota Fiscal, declaração de que a peça em questão é nova e original e responsabilizar-se-á integralmente pela garantia da mesma, inclusive se esta se estender além do prazo de vigência do contrato em questão.

Brasília - DF, 10 de julho de 2018.

CHEFE DA DIVISÃO	REQUISITANTE
-------------------------	---------------------

De acordo:	Solicitado:
ROSANA LEITE TROJAN – Ten Cel Chefe da Divisão de Enfermagem	FERNANDA APARECIDA DE A. SOARES SILVA Chefe da Seção de Enfermagem do Centro de Material de Esterilização
DIRETORIA ENQUADRANTE	
Ratifico:	
Brigadeiro Médico - MARCOS VIEIRA MAIA Diretor Técnico de Saúde	



Documento assinado eletronicamente por **Fernanda Aparecida de Almeida Soares, Chefe**, em 31/07/2018, às 11:13, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no § 1º, art. 6º, do Decreto nº 8.539 de 08/10/2015 da Presidência da República.



Documento assinado eletronicamente por **Rosana Leite Trojan, Chefe**, em 01/08/2018, às 09:44, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no § 1º, art. 6º, do Decreto nº 8.539 de 08/10/2015 da Presidência da República.



Documento assinado eletronicamente por **Marcos Vieira Maia, Diretor(a)**, em 02/08/2018, às 10:29, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no § 1º, art. 6º, do Decreto nº 8.539 de 08/10/2015 da Presidência da República.



Documento assinado eletronicamente por **Jorge Ricardo Aureo Ferreira, Ordenador(a) de Despesas**, em 02/08/2018, às 10:53, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no § 1º, art. 6º, do Decreto nº 8.539 de 08/10/2015 da Presidência da República.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site https://sei.defesa.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, o código verificador **1066347** e o código CRC **39DDA28A**.