

1.0 OBJETO:

1.1 Registro de preços para cordoalhas, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento:

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QTD. MÍNIMA POR PEDIDO	QTD. TOTAL ESTIMADA
1	Vari-grip Galvanizado 1.1/8" (KSEL)	PÇ	43	254
2	Vari-grip Galvanizado 1.3/8" (KSEP)	PÇ	39	231
3	Vari-grip Sobregalvanizado 1.1/8" (KSEL)	PÇ	28	164
4	Vari-grip Sobregalvanizado 1.3/8" (KSEP)	PÇ	14	82
5	Estai Classe A Galvanizado 1.1/8" (KSEL)	M	7200	43.200
6	Estai Classe A Galvanizado 1.3/8" (KSEP)	M	4950	29.700
7	Estai Classe B Sobregalvanizado 1.1/8" (KSEL)	M	5717	34.300
8	Estai Classe B Sobregalvanizado 1.3/8" (KSEP)	M	2100	12.600

Descrição	Unidade	1 1/8"	1 3/8"
		Valor	Valor
Número de fios	-	37	37
Diâmetro dos fios	mm	4,1	5,0
Diâmetro da cordoalha	mm	28,6	35,0
Área da seção transversal	mm ²	642	962
Peso unitário	kg/m	3,96	5,79
Carga de ruptura mínima efetiva	kgf	70.000	103.000
Alongamento mínimo em 610 mm	%	4	4
Encordoamento da camada externa	-	À esquerda	À esquerda
Classe de galvanização	-	B	B
Processo de galvanização	-	Galvanização a fogo	Galvanização a fogo
Peso mínimo da camada de zinco	g/m ²	549	610
Ensaio de Preece	-	3 ½ imersões	3 ½ imersões

1.2 A NUCLEP não se obriga a adquirir os itens relacionados das licitantes vencedoras, nem as quantidades estimadas neste Termo de Referência, podendo até realizar licitação específica para a aquisição pretendida, assegurada preferência ao fornecedor registrado em igualdade de condições, nos termos do art. 16 do decreto 7.892/13.

1.3 Especificação Técnica

Os fios e cabos de aço deverão ser fabricados com materiais novos e livres de defeitos, inspecionados e embalados em conformidade com os requisitos destas especificações e com as normas relacionadas a seguir em suas revisões mais recentes aprovadas.

ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas

NBR 5426:1989	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos – Procedimento
NBR 5427:1989	Guia para a utilização da norma NBR 5426 - Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos – Procedimento
NBR 5909	Cordoalhas de fios de aço zincado para estais, tirantes, cabos mensageiros e usos similares – Especificação
NBR 6005:2011	Arames de aço - Ensaio de enrolamento - Método de ensaio
NBR 6236:2017	Madeiras para carretéis para fios, cordoalhas e cabos – Especificação
NBR 6323:2016	Produto de aço ou ferro fundido revestido de zinco por imersão a quente – Especificação
NBR 7310:2011	Transporte, armazenamento e utilização de bobinas de condutores elétricos em madeira – Procedimento
NBR 7311:2006	Carretéis de madeira para cordoalhas de sete fios de aço zincado - Características dimensionais e estruturais – Padronização
NBR 7397:2016	Produto de aço ou ferro fundido revestido de zinco por imersão a quente - Determinação da massa do revestimento por unidade de área - Método de ensaio
NBR 7398:2015	Produto de aço ou ferro fundido revestido de zinco por imersão a quente - Verificação da aderência do revestimento - Método de ensaio
NBR 7399:2015	Produto de aço ou ferro fundido revestido de zinco por imersão a quente - Verificação da espessura do revestimento por processo não destrutivo - Método de ensaio
NBR 7400:2015	Produto de aço ou ferro fundido – Revestimento de zinco por imersão a quente – Verificação da uniformidade do revestimento
NBR 7414:2015	Zincagem por imersão a quente – Terminologia
NBR 11137:2017	Carretéis de madeira para acondicionamento de fios e cabos elétricos – Dimensões e estruturas
NBR 16730:2018	Cordoalha de fios de aço zincados para eletrificação - Requisitos

ASTM – American Society for Testing and Materials

A90/A90M:2013	Standard test method for weight (mass) of coating on iron and steel articles with zinc or zinc-alloy coatings
A363:2003	Standard specification for zinc-coated (galvanized) steel overhead ground wire strand
A411:2008	Standard specification for zinc-coated (galvanized) low carbon steel armor wire
A475:2003	Standard specification for zinc-coated steel wire strand
B6:2013	Standard specification for zinc

AWPA – American Wood Preservers Association

C26-57	Standard for the preservative treatment by non-pressure processes
---------------	---

1.3.1 Materiais

Não serão permitidas soldas ou quaisquer emendas nos cabos acabados. A utilização de emendas nos fios componentes deverá estar de acordo com a norma de fabricação do cabo.

O cabo de aço deverá ser fornecido em carretéis de madeira não retornáveis e adequados ao lançamento sob tensão mecânica.

Os cabos deverão ser engraxados:

- Ponto de gota: não inferior a 185°C;
- Alcalinidade livre (% de CA (OH)₂): não superior a 0,1;
- Acidez livre (% em ácido oleico): não superior a 0,2;
- Penetração trabalhada a 25°C: 265 a 295 (graus NLGI 2);
- Separação de óleo, por 24 horas, a 40°C: no máximo 5%.

A graxa ou óleo componente da mesma não deverá fluir quando as bobinas forem armazenadas ao tempo, onde a temperatura ambiente poderá atingir 45°C, nem durante a operação da linha, quando a temperatura do cabo, em condições normais de operação, poderá atingir 50°C.

1.3.2 Encordoamento

Máquinas de encordoamento previamente utilizadas para encordoar condutores de cobre deverão, antes do encordoamento, ser completamente limpas de pó de cobre ou de outros contaminantes.

Os cabos de aço zincado deverão ser fornecidos pré-formados. Os fios encordoados deverão estar isentos de excesso de graxa das matrizes ou óleo lubrificante, partículas metálicas e impurezas.

1.3.3 Revestimento

Os fios de aço deverão ser zincados por imersão a quente, de acordo com a Norma ABNT NBR-6323.

Não será permitida adição de alumínio ao banho de zinco nos processos de zincagem dos fios de aço.

Se o Fabricante necessitar subcontratar a zincagem, deverá obter prévia aprovação escrita da NEOENERGIA. A responsabilidade sobre a adequação dos serviços aos requisitos desta especificação continua a cargo do Fabricante.

1.3.4 Carretéis

Os carretéis e seus fechamentos deverão ser de material e construção que os permita resistir a todas as solicitações normalmente encontradas durante a fabricação, transporte, carga e descarga, distribuição ao longo da linha e ao processo de lançamento do cabo.

Os carretéis de madeira deverão atender aos requisitos da norma ABNT NBR 11137. O diâmetro dos flanges deverá ser tal que fique um espaço livre mínimo de 5 cm entre a última camada do cabo e a face interna do fechamento da bobina.

A madeira a ser utilizada no fechamento das bobinas e na fabricação dos carretéis de madeira deverá ser de boa qualidade e resistente, atendendo as exigências da Norma ABNT NBR 6236. A madeira utilizada deverá ser submetida a um tratamento preservativo com creosoto ou CCB (sal a base de cromo, cobre e boro), devendo ser adotado o tratamento tipo "banho quente-frio", especificado na Norma C26-57 da AWWA. Para tanto ela deverá apresentar teor de umidade máximo de 30% e estar trabalhada em suas dimensões finais.

As dimensões e peso das bobinas deverão atender os seguintes limites:

- Diâmetro máximo, sem o fechamento: 200 cm;
- Largura máxima: 70 cm;
- Peso bruto máximo (incluindo o cabo): 2.000 kgf.

Adicionalmente é solicitado que na lateral do carretel seja desenhado uma seta indicando o sentido de desenrolamento, com a descrição "DESENROLE NESTE SENTIDO".

Os seguintes dados deverão ser gravados em chapas de alumínio ou outro material adequado, a prova do tempo, que serão fixadas nas faces externas dos flanges:

- Marca e nome do Fabricante;
- Nome da Transmissora; (A ser informado pela Nuclep)
- Nome da LT; (A ser informado pela Nuclep)
- Número de série do Fabricante;
- Identificação do cabo;
- Massa bruta e líquida, em quilograma;
- Comprimento do cabo;
- Mês/ano de fabricação;
- Número do Contrato; (A ser informado pela Nuclep)
- Marca de liberação da bobina pelo Inspetor.

1.3.5 Bobinamento e Acondicionamento

O tambor do carretel deverá ser envolvido por Marca e nome do Fabricante;. Uma ou mais camadas de material deverão ser utilizadas para produzir uma espessura total de pelo menos 0,5 mm. Este tipo de material deverá ser inserido, também, entre as duas camadas mais externas do cabo e envolver a última camada do encordoamento. Deverá ser utilizado papel grosso à prova de intempéries, papelão ou outro material de igual eficácia para manter o cabo fora do contato com as superfícies dos flanges. Durante o desenrolamento do cabo este material deverá permanecer fixo aos flanges.

Os materiais das embalagens deverão ser adequados para condições tropicais de alta temperatura, umidade, chuvas torrenciais e ambientes propícios à formação de fungos. Os materiais e os processos de tropicalização deverão estar de acordo com a melhor prática do gênero. A embalagem não deverá permitir acúmulo d'água no seu interior.

Os materiais utilizados dentro ou sobre os carretéis não deverão aderir ao cabo e nem provocar corrosão em condições de armazenagem ao tempo.

A ponta interna do cabo deverá ser firmemente fixada ao carretel. A tensão do enrolamento deverá ser suficiente para que as camadas já enroladas não se afrouxem, sendo imprescindível que o enrolamento do cabo no carretel seja feito com firmeza e uniformidade. Cada espira deverá ser envolvida com pressão adequada contra a espira anterior e as espiras externas da camada deverão também ficar apertadas contra os flanges. A passagem de uma camada para a outra deverá ser feita com um mínimo de folga. A ponta externa do cabo deverá ser fixada ao carretel com o cabo ainda sob tensão de enrolamento.

1.3.6 Ensaios de tipo e de rotina

Para o cabo de aço zincado será necessário o ensaio de tração de ruptura do cabo conforme NBR 5909.

As matérias-primas utilizadas (aço e zinco) deverão por rotina ser submetidas a ensaios de controle de qualidade, incluindo a determinação da sua composição química.

Ensaio / Teste	Amostragem	Método de Ensaio	Critério de Aceitação	Objeto
Análise química	NBR 16730	ASTM A363 e/ou NBR 6005	NBR 16730	Aço
Análise química	NBR 16730	ASTM B6	NBR 16730	Zinco
Inspeção visual	100 %	ASTM A363 e/ou NBR 16730	NBR 16730	Fio galvanizado
Dimensional	NBR 16730	ASTM A363 e/ou NBR 16730	NBR 16730	
Tração/ Alongamento	NBR 16730	NBR 16730	NBR 16730	
Massa da camada de zinco	NBR 16730	NBR 7397	NBR 16730	Cordoalha completa
Ductilidade	NBR 16730	NBR 6005	NBR 16730	
Aderência da camada de zinco (Preece)	NBR 16730	NBR 7400	NBR 16730	
Inspeção visual	100 %	NBR 7400	NBR 16730	
Tração	NBR 16730	NBR 16730	NBR 16730	
Passo	NBR 16730	-	NBR 16730	
Inspeção visual	100 %	-	NBR 16730	Embalagem

- (1) Não será aceito o ensaio de tração se ruptura do cabo ocorrer até 25,4 mm das extremidades de fixação do corpo de prova;
- (2) O ensaio de tração deverá seguir até ao menos 105% da carga de ruptura mínima especificada. Caso não ocorra rompimento do cabo este poderá ser considerado válido.

1.3.7 Ensaio de Recebimento

Os ensaios deverão ser executados de acordo com as prescrições da Norma ASTM A363, NBR 16730 e destas ESPECIFICAÇÕES. Os ensaios nos fios deverão ser feitos sobre amostras retiradas do cabo completo.

Deverá ser feita uma inspeção visual em todas as bobinas, antes do acondicionamento dos cabos, para verificar as exigências estabelecidas na NBR 16730 e NBR 7311.

Todas as amostras deverão ser selecionadas pelo INSPETOR.

Os ensaios de recebimento deverão ser feitos na presença do INSPETOR.

Ensaio / Teste	Amostragem ⁽¹⁾	Método de Ensaio	Critério de Aceitação	Objeto
Dimensional ⁽²⁾	NBR 16730	ASTM A363 e/ou NBR 16730	NBR 16730	Fio galvanizado
Massa da camada de zinco	NBR 16730	NBR 7397	NBR 16730	
Ductilidade	NBR 16730	NBR 6005	NBR 16730	
Aderência da camada de zinco (Preece)	NBR 16730	NBR 7400	NBR 16730	
Inspeção visual	NBR 16730	NBR 7400	NBR 16730	Cordoalha
Tração	NBR 16730	NBR 16730	NBR 16730	
Passo	NBR 16730	-	NBR 16730	
Inspeção visual	NBR 16730		NBR 16730	Embalagem

(1) Todas as amostras deverão ser selecionadas pelo INSPETOR;

(2) O Ensaio dimensional deverá ser feito no fio de aço amostrado após encordoamento conforme NBR 16730;

(3) O Ensaio nos fios de aço devem ser feitos nos fios após encordoamento.

1.3.8 Amostragem

Todas as amostras deverão ser selecionadas pelo Inspetor.

As bobinas apresentadas para inspeção serão divididas em lotes de 10 (dez) bobinas cada um, considerando a fração como um lote.

De cada lote será escolhida aleatoriamente uma bobina representativa do lote, da qual será retirada uma amostra de comprimento adequado para a realização de todos os ensaios previstos. Esta mesma bobina será utilizada para inspeção visual da embalagem e marcações.

1.3.9 Aceitação e Rejeição

Se os resultados de todos os ensaios forem satisfatórios, o lote representado pela bobina será aceito.

Se o resultado de qualquer ensaio ou inspeção visual não for satisfatório, o lote representado pela bobina será rejeitado.

Caso um lote seja rejeitado, o Fabricante poderá ensaiar individualmente todas as bobinas do lote nos ensaios que determinaram a rejeição. As bobinas que atenderem aos requisitos destas especificações serão aceitas e as demais serão rejeitadas definitivamente.

1.3.10 Relatórios de Ensaio

Dentro de 7 (sete) dias a partir da data de realização dos ensaios, o Fabricante deverá entregar ao Inspetor 2 (duas) cópias dos relatórios dos ensaios.

Estes relatórios deverão incluir:

- Resultados dos ensaios realizados, inclusive aqueles nos quais houve rejeição;
- Resultados da inspeção visual das embalagens e das marcações;
- Lista das bobinas que foram aceitas ou rejeitadas, com indicação do número de série do Fabricante e do número de série de exportação, caso sejam diferentes, peso líquido e comprimento do lance contínuo do cabo.

2.0 JUSTIFICATIVA:

2.1 Para o cumprimento das metas de fabricação assumidas pela Nuclep para o ano de 2021 junto à empresa Neoenergia Lagoa dos Patos Transmissão de Energia S.A. e abastecimento do estoque para futuros contratos de fabricação de estruturas metálicas para as torres de transmissão de energia elétrica.

3.0 INSPEÇÃO:

3.1 O fornecedor deverá permitir acesso aos representantes/ inspetores da NUCLEP e também do cliente final, às suas instalações sempre que solicitado para realizar inspeções de qualidade com a finalidade de aprovar os itens que serão fornecidos.

3.2 O fornecedor, antes da liberação dos itens para a entrega definitiva, deverá deixar em sua fábrica, a disposição da NUCLEP, os itens acabados para serem realizadas inspeções de qualidade, caso a NUCLEP julgue necessário, com a finalidade de aprovação do fornecimento.

4.0 PRAZO DE ENTREGA

4.1 O prazo de entrega do objeto é de até 30 (trinta) dias corridos, contados do envio do aceite da ordem de compra, no seguinte endereço: Avenida General Euclides de Oliveira Figueiredo, 200, às margens da Rodovia Rio Santos, Km 18.5, no município de Itaguaí – RJ – CEP-23825-410, no período de expediente de segunda à sexta das 08:00h às 16:00h.

4.2 Todos os bens deverão ser entregues novos, sem uso, devidamente embalados e protegidos, acompanhados de manual, em português, de instrução e conservação, se for o caso, do termo de garantia.

4.3 O prazo para a contratada realizar correções de eventuais vícios encontrados no(s) objeto(s) adquirido(s), por ocasião da entrega provisória do mesmo ou no decorrer do prazo de garantia, e entregá-lo com as correções ou substituições necessárias será de no máximo 05 (cinco) dias a contar da notificação por parte da NUCLEP.

5.0 CLASSIFICAÇÃO DOS BENS

5.1 Os bens a serem adquiridos classificam-se como bens e serviços comuns, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, do Decreto nº 3.555, de 2000, e do Decreto 10.024, de 2019.

6.0 PRAZO DE VIGÊNCIA

6.1 O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 12 meses.

7.0 RECEBIMENTO

Os bens serão recebidos:

I - Provisoriamente, a partir da entrega, no prazo de 05 (cinco) dias, mediante termo circunstanciado, assinado pelo setor responsável pelo instrumento contratual, juntamente com o órgão responsável pelo recebimento do material da NUCLEP, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com as especificações constantes do Edital e da proposta;

II - Definitivamente, mediante termo circunstanciado, após aprovação pelo setor responsável em 10 (dez) dias contados do recebimento provisório e verificar que o material entregue possui todas as características consignadas, no que tange a quantidade solicitada e qualidade do produto especificada neste Termo de Referência e na proposta.

8.0 FORMA DE PAGAMENTO

8.1 O pagamento será efetuado no prazo, máximo, de até 30 dias (trinta) corridos contados da data da entrega da nota fiscal eletrônica/fatura, após a devida conferência e aprovação desta pelo órgão da NUCLEP administrador da ata de registro de preços.

8.2 Havendo erro no documento de cobrança, ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, a mesma ficará pendente e o pagamento susinado até que a CONTRATADA providencie as medidas saneadoras necessárias, não ocorrendo, neste caso, quaisquer ônus por parte da CONTRATANTE.

8.3 O pagamento será processado no prazo e na forma definida na minuta da ordem de compra/contrato anexo ao edital.

9.0 OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

Constituem obrigações da NUCLEP:

I - Efetuar os pagamentos devidos à CONTRATADA, nas condições estabelecidas em contrato, desde que o fornecimento do objeto esteja de acordo com o pactuado.

II - Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela CONTRATADA, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta.

III - Fornecer à CONTRATADA: documentos, informações e demais elementos que possuir vinculados ao presente contrato.

IV - Colocar à disposição da CONTRATADA o Órgão Administrador do CONTRATO, para solucionar ou encaminhar para a solução eventuais problemas decorrentes do cumprimento do presente.

V - Notificar, por escrito, a CONTRATADA para que esta providencie às suas exclusivas expensas, fixando prazo para a correção das deficiências apontadas pelo órgão da NUCLEP administrador do contrato, seja para reparar, corrigir, remover, reconstruir ou mesmo substituir, no todo ou em parte, o objeto do contrato em que sejam constatados vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução do objeto.

VI - Exercer a fiscalização e acompanhar o cumprimento das obrigações da CONTRATADA previsto no contrato.

VII - Receber provisória e definitivamente o objeto do contrato.

10.0 OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

A CONTRATADA deve cumprir fielmente todas as obrigações constantes neste Termo de Referência, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, não reduzindo ou excluindo esta responsabilidade à fiscalização por parte da NUCLEP e, ainda:

I - Efetuar a entrega do objeto deste termo em perfeitas condições, nas quantidades solicitadas, conforme especificações estabelecidas no Termo de Referência, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: *marca, fabricante, procedência e certificado de qualidade*.

II - Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento ao objeto.

III - Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato.

IV - Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990).

V - Responsabilizar-se integralmente pelo pagamento de todos os tributos e de quaisquer outros encargos federais, estaduais e/ou municipais que incidam ou venham a incidir de forma superveniente sobre o objeto do contrato, e outros afins, bem como toda a despesa decorrente do frete do objeto, inexistindo vínculo de solidariedade e de subsidiariedade com a NUCLEP.

VI - Indenizar os danos emergentes e os lucros cessantes causados à NUCLEP, aos empregados desta ou terceiros e aos bens e/ou instalações desta, provocados por ato comissivo e omissivo, doloso e culposo, de seus empregados e colaboradores subcontratados, decorrentes do fornecimento do objeto do contrato ou do vício do produto, restada autorizada a NUCLEP a efetuar, a seu exclusivo critério, o abatimento do valor da indenização devida, caso ainda não tenha ocorrido o pagamento, o que não exclui o direito de regresso.

VII - Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, imediatamente, o objeto com avarias ou defeitos.

VIII - Comunicar à NUCLEP, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

IX - Manter-se, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas;

X - Não transferir a terceiros, a que título for, no todo ou em parte, os direitos e as obrigações oriundas do contrato, sem a prévia e expressa anuência, por escrito, da NUCLEP;

XI - Não subcontratar o objeto do contrato.

XII - Não onerar o presente contrato ou oferecê-lo em garantia.

XIII - Prestar os devidos esclarecimentos que forem solicitados pelo órgão da NUCLEP administrador do contrato.

XIV - Providenciar a imediata correção das deficiências alinhadas pela NUCLEP quanto à execução do objeto deste contrato.

XV - A inobservância das especificações técnicas constantes deste Termo de Referência implicará na não aceitação parcial ou total do recebimento do objeto, ficando sem direito a qualquer indenização.

11.0 MÉTODOS E ESTRATÉGIAS DE SUPRIMENTO

- A. Deverão ser entregues com rastreabilidade garantida e livres de defeitos.
- B. Deverá ser apresentado o certificado de qualidade emitido na origem e legível, de acordo com as normas aplicáveis, contendo composição química e propriedades mecânicas.
- C. As entregas dos materiais deverão ser planejadas em comum acordo entre a Nuclep e a CONTRATADA levando em consideração as necessidades da Nuclep e as programações de usina. Essas programações deverão ser formalizadas pela Nuclep até o 15º dia de cada mês.
- D. A condição de entrega será CIF (NUCLEP – Itaguaí).
- E. A contratada deverá entregar os produtos, a suas custas, no endereço Av. Gen. Euclides de Oliveira Figueiredo, 200 – Itaguaí – RJ – 23825-410, no horário de expediente da NUCLEP de 08:00 h às 16:00 h, de segunda a sexta-feira.
- F. Todos os objetos deverão ser entregues novos, sem uso, devidamente embalados (se for o caso), protegidos e acompanhados do termo de garantia.
- G. O prazo para a contratada realizar correções de eventuais vícios encontrados no(s) objeto(s) adquirido(s), por ocasião da entrega provisória do mesmo ou no decorrer do prazo de garantia, e entregá-lo com as correções ou substituições necessárias será de no máximo 05 (cinco) dias a contar da notificação por parte da NUCLEP.

12.0 DO PREÇO

12.1 No preço deverão estar incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive todos os tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, prêmios de seguros, fretes, assim como as despesas de qualquer natureza, que se fizerem indispensáveis ao cumprimento integral do objeto deste termo.

13.0 DO REAJUSTAMENTO

13.1 Os preços poderão ser reajustados nos termos e condições definidas em cláusula específica da minuta de contrato.

14.0 PENALIDADES

14.1 Pelo descumprimento de quaisquer cláusulas do presente Termo de Referência ou do contrato decorrente, serão aplicadas as penalidades previstas na legislação, no contrato e no Edital.

15.0 ACOMPANHAMENTO CONTRATUAL

15.1 O acompanhamento do contrato será exercido pela **Gerência Geral Comercial - CG**, ao qual competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso da execução do contrato, e de tudo dará ciência à NUCLEP.

15.2 A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da NUCLEP ou de seus agentes e prepostos.


16.0 ENCAMINHAMENTO

Em conformidade com descrições e informações acima, encaminhe-se ao Gerente Geral de Materiais para decidir sobre o prosseguimento da contratação mediante despacho motivado, nos termos do art. 14, II do Decreto nº 10.024/2019.

Itaguaí, 01 de dezembro 2020.

Graziele Rafasque Vidipó  Assinado de forma digital por Grazielle Rafasque Vidipó
Dados: 2020.12.02 13:01:43 -03'00'

Elaborado por:

Aristocle Aguiar Filho  Assinado de forma digital por Aristocle Aguiar Filho
Dados: 2020.12.02 14:03:18 -03'00'

Verificado por:

José Antonio Guerra Barreiros  Assinado de forma digital por José Antonio Guerra Barreiros
Dados: 2020.12.02 14:30:41 -03'00'

Autorizado por: