

ÍNDICE DE REVISÕES

REV.	DESCRIÇÃO E/OU FOLHAS ATINGIDAS								
0	PARA COTAÇÃO;								
	ORIGINAL	REV. A	REV. B	JADR	REV. D	REV. E	REV. F	REV. G	REV. H
DATA	24/02/2026								
EXECUÇÃO	JADR								
VERIFICAÇÃO	JADR								
APROVAÇÃO	JADR								

1. OBJETIVO

Construção, montagem, pintura, transporte e fornecimento do suporte para abrigo do eletrocorretor no qual será instalado tal equipamento para leitura dos dados das estações dos clientes industriais e GNV da Potigás.

2. DESCRIÇÃO GERAL

- 2.1. Descrição: conjunto composto de quadro de abrigo e estrutura de suportação construído com tubo metálico e estrutura de chapas metálica conforme ilustração abaixo:



Foto 01 - Aspecto do suporte do eletrocorretor – vista frontal



Foto 02 – Aspecto do suporte do eletrocorretor – vista lateral



Foto 03 - Foto do suporte do eletrocorretor – aspecto traseiro

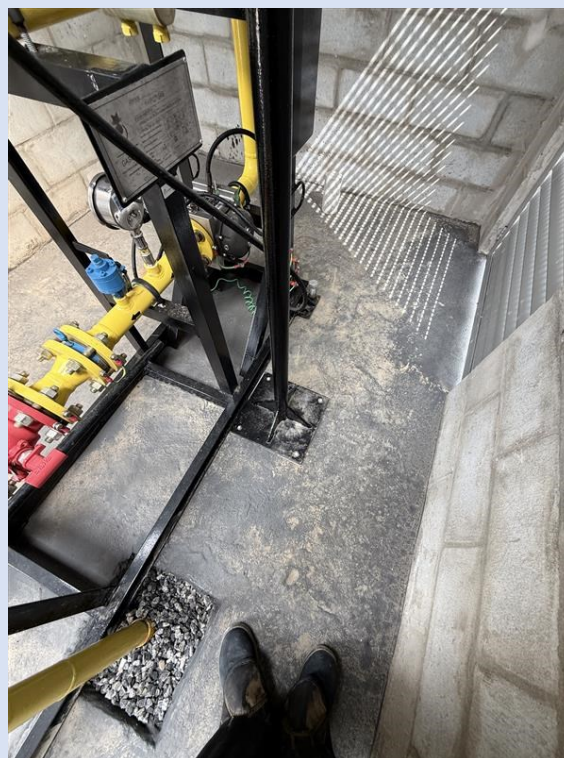


Foto 04 – Detalhe da base do suporte em chapa metálica



Foto 06 – Detalhe da parte traseira do suporte



Foto 06 – Detalhe da parte interna do quadro de abrigo do EC

2.2. Componentes do sistema:

2.2.1. Caixa metálica para quadros elétricos com as seguintes características:

- a) Material do gabinete: Aço carbono ABNT 1010/1020, ou equivalente
- b) Espessura Corpo e porta: mínimo 1,2 mm
- c) Espessura Placa de montagem: mínimo 1,5 mm
- d) Processo de fabricação:
 - a. Corte a laser ou punção CNC
 - b. Dobras em prensa dobradeira CNC
 - c. Soldagem contínua (não ponto isolado)
 - d. Acabamento sem rebarbas ou arestas vivas
 - e. Não serão aceitos: rebarbas, cantos cortantes e empenamentos
- e) Tratamento anticorrosivo: Desengraxe químico e fosfatização
- f) Pintura: Pintura eletrostática a pó, cura em estufa
- g) Espessura da pintura: 80 a 120 microns
- h) Grau de proteção: IP65 conforme: ABNT NBR IEC 60529
- i) Porta:
 - a. Abertura mínima: 120°
 - b. Dobradiças metálicas reforçadas
 - c. Mínimo 2 dobradiças
- j) Sistema de fechamento:
- k) Fecho tipo lingueta com fecho tipo fenda
- l) Vedação com Borracha EPDM
- m) Placa de montagem:
 - a. Placa removível
 - b. Regulagem de profundidade
 - c. aço galvanizado
 - d. Fixação com parafusos
- n) Entrada de cabos:
- o) Flange inferior removível (gland plate) ou chapa removível para furação com espessura mínima de 1,5 mm
- p) Fixação tipo sobrepor
- q) Identificação - Placa de identificação metálica contendo:
 - a. fabricante
 - b. modelo
 - c. grau de proteção IP
 - d. ano de fabricação
- r) Cor padrão: Cinza RAL 7035
- s) Normas aplicáveis: ABNT NBR IEC 62208

2.2.2. Tubo de suporte em aço preto, ASTM A106 Gr. B ou ASTM A53 Gr. B, Sch 40, DN 2". Dimensão: 2,0m de altura

2.2.3. Chapa de suporte: aço preto com espessura de 2mm. Dimensões:

- a) Chapa na base do suporte: 30cmx30cm
- b) Chapa na parte de trás para fixação do quadro: 30cmx10cm
- c) Chapa de suporte do manômetro 01: 20cmx15cm
- d) Chapa de suporte do manômetro 02: 15cmx15cm
- e) Chapa para fixação do tubo na base: 15x30cm (quatro triângulos retângulos com catetos de 15cm)

2.2.4. Cap de aço carbono, dimensões conforme ASME B16.9, material ASTM A234 Gr WPB 2" – 1 unidade;

2.2.5. Soldagem do conjunto de chapas, tubos e conexões conforme ASME B31.3, tipo MIG ou MAG;

2.2.6. Esquema de pintura conforme procedimento de pintura anexo 05

3. ESCOPO DOS SERVIÇOS A SEREM FORNECIDOS

3.1. Faz por do escopo da contratada os seguintes serviços:

3.1.1. Reuniões de planejamento com a fiscalização;

3.1.2. Elaboração de projeto do suporte, contendo, pelo menos:

- Lista de materiais
- Data-sheet de todos os materiais
- Desenho do conjunto

3.1.3. Reunião para aprovação do projeto

3.1.4. Aquisição de todos os componentes que integram a remota e seus acessórios às suas expensas

3.1.5. Montagem do conjunto

3.1.6. Testes de aceitação em fábrica, que poderão ser assistidos pela Fiscalização (no caso de acompanhamento da fiscalização, os custos de transporte e hospedagem correrão pela Potigás)

3.1.7. Embalagem e transporte dos materiais

3.1.8. Entrega e desembarque dos equipamentos na cidade de Macaíba/RN

3.1.9. Transporte dos equipamentos a partir do CIA Macaíba até os locais de instalação das remotas

3.1.10. Entrega de data-book com os as-built das unidades

3.1.11. Manual de funcionamento do conjunto

3.1.12. Data-book com o ajuste de toda a documentação após toda a instalação em campo ou eventuais ajustes necessários

4. PEÇAS SOBRESSALENTES

4.1. Não aplicável.

5. FORA DO ESCOPO DA CONTRATADA

5.1. Os seguintes serviços estão **FORA DO ESCOPO** da contratada:

- a) Fornecimento de energia no ponto de entrega;
- b) Manutenção do conjunto após a entrega e aceitação dos equipamentos;
- c) Fornecimento e/ou instalação do eletrocorretor dentro do quadro

4. CRONOGRAMA DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS

4.1. Os seguintes serviços estão **FORA DO ESCOPO** da contratada:

- a) Elaboração do projeto do suporte do eletrocorretor – Em até 45 dias após a assinatura da OS;
- b) Fabricação dos suportes – Em até 60 dias após a aprovação do projeto pela fiscalização;
- c) Entrega das remotas e sobressalentes – Em até 15 dias após a aprovação da fiscalização ou TAF;
- d) Entrega dos data-books - Em até 15 dias após a aprovação da fiscalização ou TAF (corre em paralelo com o item c);
- e) Cronograma total – 120 dias.

6. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO

6.1. Serão obedecidos os seguintes critérios de medição para as UTRs:

6.1.1. Pela Entrega e aprovação dos projetos das remotas – 10% do valor de cada UTR

6.1.2. Pela entrega dos equipamentos no RN – 80% do valor de cada UTR

6.1.3. Pela entrega dos manuais, databooks e as-built – 10% do valor de cada UTR