



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA
PRÓ-REITORIA DE PLANEJAMENTO E ORÇAMENTO
COORDENAÇÃO DE CONTRATOS E CONVÊNIOS ACADÊMICOS

PROCESSO Nº 23066.043695/2021-98

**TERMO DE COMPROMISSO QUE,
ENTRE SI, CELEBRAM A
UNIVERSIDADE FEDERAL DA
BAHIA E A FUNDAÇÃO ESCOLA
POLITÉCNICA DA BAHIA.**

Pelo presente instrumento, a **UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA**, instituição Federal de Ensino, sob forma de Autarquia em Regime Especial, criada pelo Decreto Lei nº 9.155 de 08 de abril de 1946, vinculada ao Ministério da Educação, com sede na Rua Augusto Viana, s/nº, Canela, Salvador-Bahia, inscrita no CNPJ sob o nº 15.180.714/0001-04, doravante denominada **UFBA**, neste ato representado pelo Magnífico Reitor Prof. **JOÃO CARLOS SALLES PIRES DA SILVA**, brasileiro, portador do R.G. 1370392; SSP-BA, emissão: 17/08/1978 e do CPF nº 356.474.425-87, residente e domiciliado na Rua Aristides Novis, 105, Edf. Bosque Suíço. Federação. CEP: 40.210-630, Salvador, Bahia e a **FUNDAÇÃO ESCOLA POLITÉCNICA DA BAHIA**, entidade fundacional sem fins lucrativos, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 15.255.367/0001-23, estabelecida na Rua Professor Severo Pessoa, 31 Federação, Salvador, Bahia, doravante denominada **FEP**, neste ato representada por seu Diretor Geral Prof. **SALVADOR ÁVILA FILHO**, brasileiro, casado, residente e domiciliado, nesta Capital, à Rua Graciliano de Freitas, Roma, CEP. 40.444-340. Salvador - BA, portador do R.G. 2234511-69 SSP-BA, CPF nº 408.829.265-00, resolvem celebrar o presente **TERMO DE COMPROMISSO**, baseado nas Leis Federais n.ºs 8.958/94, 12.349/2010, regulamentada pelos Decretos n.º 7.423/10 e 8.241/14, e, subsidiariamente, 8.666/93 e pelo presente instrumento mediante as cláusulas e as condições seguintes:

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1 É objeto do presente instrumento, a regulamentação da gestão administrativa/financeira pela FEP com vistas a proporcionar o desenvolvimento do projeto “*DEMALAP – Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção*”, conforme especificações, condições, forma e prazos constantes nas informações do projeto SIPAC de nº 229/2021, cujo documento é parte integrante deste **TERMO DE COMPROMISSO**. Aderindo aos termos e condições pactuados no **Acordo de Parceria para Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação – PD&I** firmado entre a Fundação de Desenvolvimento da Pesquisa (FUNDEP), a Universidade Federal de Santa Catarina (UFSC), a Universidade Federal da Bahia (UFBA), o Centro Universitário SENAI CIMATEC (SENAI/DR/BA) e a Fundação Escola Politécnica da Bahia (FEP).

2. CLÁUSULA SEGUNDA – DOS VALORES

2.1 O valor global do **Acordo de Parceria – PD&I**, firmado entre a Fundação de Desenvolvimento da Pesquisa (FUNDEP), a Universidade Federal de Santa Catarina (UFSC), a Universidade Federal da Bahia (UFBA), o Centro Universitário SENAI CIMATEC (SENAI/DR/BA) e a Fundação Escola Politécnica da Bahia (FEP), o qual deu causa a este **TERMO DE COMPROMISSO** é de R\$ R\$ 240.460,00 (duzentos e quarenta mil quatro centos e sessenta reais);

2.2 O Planejamento Orçamentário do Projeto prevê recurso para pagamento de 18 (dezoito)



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA
PRÓ-REITORIA DE PLANEJAMENTO E ORÇAMENTO
COORDENAÇÃO DE CONTRATOS E CONVÊNIOS ACADÊMICOS

meses de bolsas totalizadas no valor de R\$207.000,00 (duzentos e sete mil reais), conforme detalhamento nas Informações do Projeto SIPAC.

2.3 A FEP fará jus a R\$ 21.860,00 (vinte e um mil oitocentos e sessenta reais), como Despesa Operacional e Administrativa do Projeto (DOAP).

3. CLÁUSULA TERCEIRA – DAS OBRIGAÇÕES DA FEP

3.1 Realizar a gestão administrativa e financeira; do do Projeto “*DEMALAP – Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção*”;

3.2 Utilizar os recursos financeiros, exclusivamente para os fins do “*DEMALAP – Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção*”;

3.3 Responsabilizar-se pela contratação, fiscalização e pagamentos necessários a execução do projeto “*DEMALAP – Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção*”;

3.4 Facilitar, por todos os meios ao seu alcance, a ampla ação fiscalizadora da **UFBA**, atendendo prontamente às solicitações por ela apresentadas;

3.5 Responsabilizar-se pela guarda dos documentos relativos ao Projeto “*DEMALAP – Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção*”.

3.6 Observar rigorosamente o disposto nas Leis Federais nº 8.958/94 e nº 12.349/2010, Decretos nº 7.423/10 e 8.241/14 e subsidiariamente na Lei nº 8.666/93;

3.7 Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os encargos decorrentes dos recursos humanos não disponibilizados pela **UFBA**, bem como admitir e dirigir, sob sua inteira e exclusiva responsabilidade trabalhista, todo o pessoal de que necessitar para a execução do objeto do presente TERMO DE COMPROMISSO;

3.8 Aplicar os recursos recebidos se a previsão de seu uso for superior a um mês e as receitas auferidas obrigatoriamente utilizadas no objeto do presente TERMO DE COMPROMISSO, devendo constar de demonstrativo específico na prestação de contas final;

3.9 Divulgar, na íntegra, em sítio próprio na rede mundial de computadores – internet, respeitado o sigilo dos dados pessoais preconizados pela Lei 13.709/2018 (LGPD):

3.9.1 O presente instrumento;

3.9.2 Os relatórios semestrais de execução do projeto “*DEMALAP – Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção*”, indicando os valores executados, as atividades, as obras e os serviços realizados, discriminados por projeto, unidade acadêmica ou pesquisa beneficiária;

3.9.3 A relação dos pagamentos efetuados a servidores ou agentes públicos de qualquer natureza em decorrência do projeto “*DEMALAP – Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção*”;

3.10 Manter, durante toda a execução do **Acordo de Parceria – PD&I**, compatibilidade com as obrigações ora assumidas, todas as condições exigidas para a sua efetivação.



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA
PRÓ-REITORIA DE PLANEJAMENTO E ORÇAMENTO
COORDENAÇÃO DE CONTRATOS E CONVÊNIOS ACADÊMICOS

3.11 Não subcontratar o objeto total do presente instrumento ou subcontratar parcialmente ações que delegue a terceiros a execução do núcleo do objeto contratado.

3.12 Não utilizar contrato ou convênio para arrecadação de receitas ou execução de despesas desvinculadas de seu objeto;

3.13 Não utilizar fundos de apoio institucional da fundação de apoio ou mecanismos similares para execução direta de projetos;

3.14 Não conceder bolsas de ensino para o cumprimento de atividades regulares de magistério de graduação e pós-graduação nas instituições apoiadas;

3.15 Não conceder bolsas a servidores a título de retribuição pelo desempenho de funções comissionadas;

3.16 Não conceder bolsas a servidores pela participação nos conselhos das fundações de apoio;

3.17 Abrir conta específica para movimentação dos recursos recebidos;

3.18 Proceder a habilitação da instituição concedente com base no Art.25 do Decreto 8.240/2014.

4. CLÁUSULA QUARTA - DOS BENS ADQUIRIDOS

4.1 Em observância a Lei Federal de Nº 13.243 de 11 de janeiro de 2016, Art. 13, §1º e §2º. Os bens gerados ou adquiridos no âmbito deste projeto serão incorporados, desde sua aquisição, ao patrimônio da UFBA, na forma da Portaria 137/2015 - UFBA.

5. CLÁUSULA QUINTA – DAS OBRIGAÇÕES DA UFBA

5.1. Constitui-se obrigação da **UFBA**, através da Escola Politécnica responsabilizar-se, tecnicamente, pela execução do projeto, por seu coordenador o professor **ARMANDO DE SÁ RIBEIRO JÚNIOR, SIAPE 2196670**, vice-coordenador o professor **JULIO AUGUSTO MENDES DA SILVA, SIAPE 2058938** e fiscalização por **MÔNICA CRISTINA CARDOSO DA GUARDA, SIAPE 2181909**.

6. CLÁUSULA SEXTA - DA PUBLICAÇÃO

6.1. Incumbirá à **UFBA**, providenciar, à sua conta, a publicação deste TERMO DE COMPROMISSO no Diário Oficial da União, no prazo de até 20 (vinte) dias, a contar da data de sua assinatura.

7. CLÁUSULA SÉTIMA - DA VIGÊNCIA

7.1. O presente TERMO DE COMPROMISSO vigorará a partir da sua assinatura por 18 (dezoito) meses e até a data final de vigência do **Acordo de Parceria – PD&I** Originário. Podendo ser prorrogado, se vinculado aos aditivos do **Acordo de Parceria para Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação – PD&I**, caso ocorram.

8. CLÁUSULA OITAVA – DA PRESTAÇÃO DE CONTAS

8.1 Caso descumprimento do prazo de prestação de contas, estipulando pela concedente à **UFBA** notificará à **FEP** estipulando o prazo de 30 dias para o cumprimento da Cláusula de Prestação de Contas do Convênio originário.



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA
PRÓ-REITORIA DE PLANEJAMENTO E ORÇAMENTO
COORDENAÇÃO DE CONTRATOS E CONVÊNIOS ACADÊMICOS

9. CLÁUSULA NONA - DA RATIFICAÇÃO DOS TERMOS DO ACORDO

9.1 As partes ratificam integralmente os termos do **Acordo de Parceria para Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação – PD&I**, ficando incorporado às condições ora pactuadas.

10. CLÁUSULA DÉCIMA – DOS CASOS OMISSOS

10.1 Os casos omissos no presente ajuste serão resolvidos de comum acordo entre os partícipes, podendo ser firmados, se necessário, termos aditivos que farão parte integrante deste instrumento.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO FORO

11.1 Para dirimir as questões oriundas do presente instrumento, é competente o Foro da Justiça Federal da Capital do Estado da Bahia.

11.2 E por estarem justos e acordados, assinam o presente TERMO DE COMPROMISSO em 02 (duas) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas signatárias, para que se produzam os necessários efeitos jurídicos e legais.

Salvador, de de .

ASSINATURAS:



JOÃO CARLOS SALLES PIRES DA SILVA
Reitor – UFBA



SALVADOR ÁVILA FILHO
Diretor - FEP

TESTEMUNHAS:



UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA
SISTEMA INTEGRADO DE PATRIMÔNIO, ADMINISTRAÇÃO E
CONTRATOS



INFORMAÇÕES DO PROJETO 13847.11.1022

DESCRIÇÃO DO PROJETO	
Novo Número:	13847.11.1022
Número de Registro:	229/2021
Data de Cadastro:	13/09/2021
Custos de Execução(Total Detalhado):	R\$ 218.600,00
Valor da Remuneração à Instituição:	R\$ 0,00
Despesa Operacional e Administrativa do Projeto (DOAP):	R\$ 21.860,00
Valor do Projeto:	R\$ 240.460,00
Título do Projeto:	DEMALAP – Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção
Âmbito:	Nacional
Tipo de Captação de Recurso:	TIPO D
Tipo de Projeto:	PESQUISA CIENTÍFICA - APLICADA
Período de Execução:	31/01/2022 a 30/07/2023
Problema da Pesquisa:	As peças plásticas injetadas consolidaram-se como o tipo de componentes mais presentes em produtos industriais, particularmente na indústria automobilística. Este crescimento tem exigido uma melhoria na produtividade e da qualidade do ferramental necessário para a moldagem por injeção. A qualidade da peça injetada por sua vez depende de vários parâmetros como o material injetado, a geometria da peça e do molde e os parâmetros de injeção adotados. Um dos aspectos mais importantes em termos de aprimoramento do processo de moldagem por injeção é a busca por um aumento da produtividade mantendo a qualidade desejada da peça injetada. Atualmente as principais dificuldades encontradas pela indústria no uso de moldagem por injeção em termos de produtividade, estão relacionadas com o tempo de fabricação dos moldes e o tempo de ciclo de injeção. Os moldes são tradicionalmente fabricados em aços, materiais que apresentam boa resistência mecânica, mas baixos valores de condutividade térmica, o que aumenta o tempo de ciclo de injeção diminuindo a produtividade do processo. Uma alternativa para superar tal dificuldade é o uso de moldes fabricados com ligas de alumínio, que apresentam uma condutividade térmica cerca de quatro vezes maior do que a do aço (ARIETA FILHO, 2016). Apesar da vantagem supracitada, o uso de moldes de alumínio no Brasil é restrito à fabricação de pequenos lotes de peças, diferentemente de outros países onde montadoras já usam estas ferramentas para a produção de milhares de peças, obtendo assim uma maior produtividade do processo. Os fatores que limitam o uso de moldes de alumínio estão relacionados à sua menor resistência mecânica e o desconhecimento dos efeitos da alta condutividade térmica do material no processo de injeção e na qualidade da peça injetada. Os altos valores de condutividade térmica do alumínio alteram significativamente as condições do processo de injeção e consequentemente afeta a qualidade das peças injetadas. É necessário avaliar as condições do processo de injeção e estabelecer critérios de projeto do molde e das peças injetadas considerando tais efeitos. Portanto, promover estudos que aprimorem os conhecimentos sobre o uso de moldes de alumínio é fundamental para determinar as diferenças entre o uso deste tipo de molde e àqueles fabricados com aço. A partir dos resultados destes estudos, espera-se obter um maior domínio desta tecnologia, o que certamente aumentará o potencial do uso de moldes de alumínio pelas empresas atuantes no setor automobilístico. O projeto DEMALAP aqui apresentado objetiva demonstrar a viabilidade do uso de ligas de alumínio como material base para a fabricação de moldes de injeção voltados para alta produtividade, visando potencializar a competitividade global no ciclo de vida da peça termoplástica injetada. Essa tecnologia já é empregada no exterior e proporciona vantagens econômicas e técnicas para a cadeia automotiva, promovendo a competitividade e beneficiando a fabricação local de ferramentas. Motivados por essa alternativa, nesse projeto será desenvolvido um molde demonstrador, empregando uma liga de alumínio com o objetivo de gerar conhecimento e difundir o emprego desta tecnologia na cadeia produtiva nacional. Além disso, serão realizadas uma série de análises utilizando sistemas CAE reológico e estrutural de forma a estabelecer critérios de projeto e uso de moldes de alumínio, além de orientações para o projeto de peças plásticas injetadas neste tipo de ferramenta. O projeto prevê ainda a criação de material didático e vídeo-aulas que serão posteriormente disponibilizadas em plataforma online. Além disso, será criado um percurso formativo online, de tal forma que sejam concedidos certificados aos técnicos que assistam aos cursos e respondam a questionários. Esta estratégia visa estimular a realização dos cursos e absorção do conhecimento pelo setor.
Como ocorrerá a participação dos resultados?	Em parceria

IDENTIDADE DO OBJETO (OBJETIVO GERAL)

O projeto "Demonstrador de Molde de Alumínio para Alta Produção", denominado DEMALAP, objetiva demonstrar a viabilidade do uso de ligas de alumínio como material base para a fabricação de moldes de injeção voltados para alta produtividade, visando competitividade global no ciclo de vida da peça termoplástica injetada.

JUSTIFICATIVA DA PROPOSIÇÃO

Moldes de injeção são tradicionalmente fabricados com ligas de aço. Mais especificamente para materiais termoplásticos, emprega-se normalmente o aço P20 nas cavidades que apesar de apresentar boa resistência mecânica, estabilidade térmica e facilidade de trabalhar o acabamento superficial do mesmo, possui uma grande desvantagem que é uma condutividade térmica, em média, quatro vezes menor que ligas de alumínio.

No processo de moldagem por injeção, a taxa de transferência de calor é essencial para reduzir os ciclos de moldagem e, por consequência, aumentar a produtividade do processo, obtendo mais peças plásticas por hora/máquina. Adicionalmente, os tempos de usinagem de fabricação de moldes de aço são elevados e impactam no desenvolvimento de novos produtos, o que poderia ser reduzido com o emprego de outros materiais.

Uma alternativa aos moldes de aço é o emprego de moldes em ligas de alumínio, os quais já são utilizados, eventualmente, para os chamados moldes-protótipo, para a produção de pequenas séries de peças, de modo a validar a geometria da peça e produzir uma pré-série. Porém, acredita-se que o emprego destes moldes é limitado, pois apresentariam desgaste superficial elevado e amassamento/deformação das superfícies de fechamento. A argumentação é que estes moldes de alumínio produzem apenas algumas centenas a milhares de peças, dependendo da complexidade geométrica e da resina termoplástica injetada. A escolha por estes moldes protótipo é feita devido a rapidez na sua produção e menor custo que o molde definitivo, tradicionalmente feito em aço. Assim, validada a geometria com moldes de alumínio é fabricado o molde em aço para, então, produzir centenas de milhares de peças (KING, 2016).

No entanto, existem montadoras que usam moldes de alumínio para a produção de milhares de peças¹, da mesma forma que um molde de aço. A escolha pela utilização de moldes de alumínio decorre da sua fabricação ser mais rápida e o molde produzir peças de forma mais econômica, em decorrência da produtividade maior.

Porém, para o sucesso do emprego de ligas de alumínio como cavidades definitivas em moldes de injeção de alta produtividade, existem diferenças no projeto do molde e da peça injetada, tratamentos térmicos e superficiais e particularidades (ajustes) de processo de moldagem por injeção. Desta forma, para difundir o uso de moldes de alumínio é necessário antes mapear estas diferenças através fabricação e uso de um demonstrador: molde de injeção em escala natural, analisando todos os tempos e características peculiares para a posterior difusão do conhecimento na indústria automotiva, ferramentarias e transformação de termoplásticos. É necessário também determinar as melhores práticas de forma a aumentar a longevidade de um molde utilizando ligas de alumínio.

Esta proposta prevê o emprego de simulação para análise de tensões, transferência de calor e reologia, assim como a instrumentação de um molde de injeção fabricado em alumínio, aqui denominado demonstrador, para captura e avaliação dos dados de forma a apresentar de forma a embasar os resultados obtidos. Além disto, este projeto poderá nuclear estudos e novos desenvolvimentos tecnológicos na área de moldes de alumínio, motivados pelos anseios da Indústria Brasileira em evolução tecnológica nesta área.

Com relação a escolha do material, nesta proposta, a intenção é trabalhar com a liga 7075, sugerido por ARIETA FILHO et al. (2019), mas pretende-se, juntamente com os parceiros do projeto, fazer a avaliação da disponibilidade do mercado e a viabilidade de tratamento térmico (tamanhos/espessuras disponíveis) para a tomada de decisão final com relação à liga a ser utilizada. Uma análise mais criteriosa, usando também simulações computacionais, irão permitir uma análise mais ampla sobre possíveis ligas de alumínio a serem empregadas.

O material plástico injetado e a geometria da peça que será adotada para o demonstrador, por sua vez, também serão discutidos com as empresas parceiras no início do projeto. O objetivo é selecionar uma geometria pré-existente, já com custos e performance em molde de AISI P20 rastreáveis, de forma a comparar com os resultados obtidos com o demonstrador. Se não for possível, será definida uma geometria e escolhido um material que possam representar de forma mais ampla possível as aplicações na área automotiva.

É importante ressaltar que todo o processo de desenvolvimento será mapeado, com a identificação das etapas, atividades, ferramentas e melhores práticas. O conhecimento e experiência gerados no processo de desenvolvimento do demonstrador será registrado, em forma de: artigos científicos, artigos tecnológicos e, principalmente, material didático/instrucional.

O material didático será elaborado também na forma de vídeo-aulas e disponibilizadas em plataforma online. Além disso, será criado um percurso formativo online, de tal forma que sejam concedidos certificados aos técnicos que assistam aos cursos e respondam a questionários. Esta estratégia visa estimular a realização dos cursos e absorção do conhecimento pelo setor. Serão gerados cursos para Projeto, Fabricação e Injeção, direcionados aos respectivos públicos de técnicos e engenheiros. Adicionalmente, um curso mais informativo e geral sobre as vantagens e oportunidades de uso de ligas de alumínio em moldes definitivos de injeção também será estruturado.

Um ponto fundamental do projeto é que o mesmo impactará e melhorará a competitividade do setor de ferramentarias, em distintos contextos.

A competitividade das ferramentarias é afetada por diversos fatores, mas pode-se citar como os mais críticos: custos, tempo de fabricação do molde e custos de matéria prima. Para o custo de fabricação, existe impacto do custo de produção (hora-máquina, hora-homem, insumos) e o custo da oportunidade. O custo da oportunidade é a fabricação de outro molde deixar de ser realizada em função da não otimização do tempo de fabricação, ou seja, a indisponibilidade de horas-máquina e horas-homem. Todos estes fatores impactam de forma significativa a competitividade das ferramentarias nacionais. O uso de ligas de alumínio, como material final de fabricação de moldes de injeção, impactará positivamente no setor de ferramentaria por:

- 1 - Possibilitar a fabricação de moldes de injeção em menor tempo, reduzindo tempo de entrega destes moldes;
- 2 - Disponibilizar moldes com maior performance (menor tempo de injeção, menor distorção dimensional das peças) e mais competitivos;
- 3 - Possibilitar a redução de custos de fabricação, reduzindo também os custos dos moldes de injeção, tornando a produção das peças mais competitiva;
- 4 - Oportunizar maior volume de produção das ferramentarias por meio da redução dos tempos de fabricação;
- 5 - Disponibilizar aos sistemistas e montadoras um molde em menor tempo e com custos reduzidos;
- 6 - Possibilitar que um maior número de moldes possa ser contratado pelas montadoras e sistemistas no mercado nacional, devido a disponibilidade maior de máquinas nas ferramentarias, resultado da redução do tempo de produção do molde.

Em suma, o projeto busca demonstrar a viabilidade do uso de ligas de alumínio como material a ser utilizado nas figuras dos moldes de injeção. Essa demonstração será dada pela construção de ferramenta de injeção empregando projeto apropriado, aplicação de insumos e estratégias de usinagem otimizadas para a liga de alumínio selecionada e ajustes corretos do processo de injeção. A Figura 1 demonstra de forma esquemática, onde serão os maiores ganhos referentes aos tempos ganhos com a utilização de ligas de alumínio.

Além disto, este projeto poderá nuclear estudos e novos desenvolvimentos tecnológicos na área de moldes de alumínio, motivados pelos anseios da Indústria Brasileira em evolução tecnológica nesta área. Para isto, será realizado um workshop final do projeto para divulgação dos resultados e apresentar a proposta de nucleação.

METODOLOGIA

O processo de desenvolvimento do demonstrador envolve uma série de etapas, conforme exposto na Figura 3. O processo inicia-se com o desenvolvimento de análises CAE estrutural do molde e da peça injetada e reológica do processo de injeção, incluindo análise de resfriamento e empenamento da peça. Em seguida será definida a geometria da peça e resina a ser injetada, passa pelo projeto e fabricação do molde, instrumentação do molde, injeção de peças e avaliação dos dados, seguindo de novas análises CAE. Neste processo, estão envolvidos distintos atores, como parceiros acadêmicos, montadoras, sistemistas, ferramentaria e parceiros. E, em cada uma das etapas, existem entregáveis, conhecimentos, os quais serão sistematizados e compartilhados, por meio de workshops, artigos e materiais didáticos. Em suma, esta figura apresenta a complexidade de execução, que a princípio parece simples e linear, mas que exigirá muita interação e iteração entre os participantes.

Figura 3. Sequência de desenvolvimento do projeto DEMALAP.

Como exposto, esta proposta pretende realizar um estudo amplo de forma a fundamentar bem os critérios para uso das ligas de alumínio em moldes de injeção aplicados a alta produção. Esta fundamentação será baseada na literatura e entrevistas com especialistas nacionais e, se possível, internacionais, dependendo da abertura e

disponibilidade dos mesmos.

Também será realizada uma análise comparativa dos efeitos dos parâmetros envolvidos (geométricos, parâmetros de injeção, material do moldado, etc) utilizando os moldes tradicionais e aquele fabricado em alumínio, através de simulações CAE. A partir disso, será projetado e fabricado o demonstrador, prevendo cuidados extras na anotação de todos os aspectos tecnológicos empregados/testados, as dificuldades encontradas e as formas de contorno das mesmas. Isso também exigirá a instrumentação do demonstrador, para que o mesmo seja validado em conjunto com as simulações CAE realizadas do mesmo. Esta ação é essencial, pois para provar que o molde iria durar o tempo requerido, dentro do prazo do projeto (18 meses), só é possível através de validação dos dados de simulação com dados experimentais. Obviamente que essa resposta depende muito a geometria da peça e material a ser injetado, porém isso ainda carece de consenso entre os parceiros do projeto, conforme explicado anteriormente.

A partir das etapas apresentadas na Figura 3, para fins de detalhamento do projeto, foi elaborada a Estrutura Analítica do Projeto (EAP), a qual está representada na Figura 4. Como pode ser observado, o projeto apresenta 5 (cinco) entregáveis, sendo eles: o projeto do molde, os resultados das análises de simulação, o demonstrador (molde), o lote de peças injetadas e avaliadas e, por fim, a plataforma de conhecimento.

Figura 4. Estrutura Analítica de Projeto Preliminar.

A seguir, com base na EAP será detalhada a metodologia empregada no desenvolvimento do trabalho, a qual está estruturada em 5 (cinco) pacotes de trabalho (Work Package), salientando que o escopo da presente proposta envolve o projeto de um molde (demonstrador) para injeção de termoplástico fabricado em liga de alumínio, a avaliação da ferramenta na produção de peças injetadas, a análise de parâmetros de injeção adequados e diretrizes para o projeto das peças que serão injetadas, além de elaborar a inteira documentação de todo o processo e promover cursos de formação de técnicos para uso de ligas de alumínio. Assim, para atingir todos os objetivos supracitados foi necessário dividir a metodologia em quatro atividades não sequenciais.

- WP1 – Projeto do Molde de Alumínio
- WP2 – Simulação Mecânica/Estrutural e Reológica do processo e da Peça Injetada
- WP3 – Fabricação do Molde de Alumínio
- WP4 – Análise do Processo de Injeção de Lote de Peças
- WP5 – Estruturação e Compartilhamento do Conhecimento

Estes pacotes de trabalho serão detalhados a seguir:

WP1 – PROJETO DO MOLDE DE ALUMÍNIO

O projeto iniciará com a definição de uma peça / geometria adequada para o desenvolvimento do estudo de caso prático. Esta tarefa será realizada em conjunto com as empresas parceira ao projeto. O ideal é utilizar uma peça fabricada por algum parceiro de forma que seja possível, inclusive, comparar os resultados observados na injeção com molde de alumínio com aqueles obtido usando o molde fabricado em aço.

De forma paralela a esta escolha, também com a participação dos envolvidos no projeto, deverão ser definidas as necessidades, os requisitos e as restrições associadas a utilização de moldes de alumínio. Estas informações irão corroborar para o processo de tomada de decisão, envolvendo critérios técnicos e econômicos.

Assim, o critério geral para esta seleção é escolher uma peça cujas geometria e dimensões representem situações que possam dificultar o processo de injeção, considerando o resfriamento mais rápido do molde. Estas informações irão compor um conjunto de conhecimentos que permitirão identificar e mensurar os diferenciais do emprego de molde de alumínio. Pretende-se ainda, entrevistar ao menos duas ferramentarias norte-americanas, que façam o uso de moldes de alumínio para peças automotivas. Uma viagem está programada para este fim. Também será feito o levantamento das informações junto aos parceiros e especialistas indicados, sobre as orientações referentes ao projeto de moldes em cavidades fabricadas em ligas de alumínio.

Um aspecto importante desta etapa inicial é que, embora as atividades sejam sequenciais, ocorrerá uma interação entre as etapas, com o objetivo de validar as decisões tomadas e poder consolidar o conhecimento gerado.

Nesta etapa, será iniciado o projeto do molde, envolvendo o desenvolvimento do sistema estrutural, sistema de refrigeração, de extração e de injeção.

Um aspecto importante nesta etapa, envolve a simulação mecânica dos moldes de alumínio, uma vez que, um dos aspectos mais importante e que limitam o uso de molde de alumínio é a baixa resistência mecânica do alumínio se comparado ao aço. A simulação dos efeitos da temperatura e forças do processo de injeção (temperatura, pressão e fluxo) nos moldes é fundamental para determinar a integridade do molde quando submetido a condições severas de uso. A partir destas informações será possível determinar o real efeito desta menor resistência do alumínio, as eventuais limitações de uso e, principalmente, definir parâmetros para o projeto dos moldes e das peças injetadas.

Um aspecto importante desta etapa envolve a estruturação do “know-how” associado ao projeto e fabricação de moldes de alumínio. Assim sendo, as informações levantadas serão com base na revisão da literatura e entrevistas com especialistas.

Com o desenvolvimento deste WP será possível:

- Estruturar o conhecimento em termos de necessidades, requisitos e restrições associados ao projeto de moldes de injeção.
- Estudar as geometrias que possam provocar dificuldades na injeção das peças plásticas;
- Avaliar as informações obtidas o efeito do rápido resfriamento observado nos moldes de alumínio no processo de injeção em peças com as geometrias identificadas na Atividade 1;
- Projetar o molde de injeção e da peça injetada (ou alterações se for o caso), através do uso de CAE reológica e estrutural. Atenção especial será dada ao projeto do sistema de refrigeração do molde e nos ajustes para a sua instrumentação (instalação dos sensores de pressão, termopares, extensômetros e células de carga);
- Comparar os resultados obtidos com o de uma peça fabricada por algum parceiro ou definir uma nova geometria para ser usada no estudo de caso;

Assim, como entrega deste WP ter-se-á o Projeto do Molde de Alumínio, salientando que, a depender dos resultados do WP2, adequações no projeto do molde serão necessárias.

WP2 – SIMULAÇÃO ESTRUTURAL E REOLÓGICA

A simulação do processo de injeção por meio do emprego de ferramentas CAE fornecerão informações valiosas ao projeto e que irá diminuir consideravelmente os custos relativos aos experimentos. Através desta técnica será possível avaliar o efeito da alta condutividade térmica do alumínio no processo de injeção de termoplásticos e na qualidade da peça injetada. Serão definidas geometrias padrões para identificar possíveis dificuldades no processo de injeção e parâmetros geométricos que irão e estabelecer um conjunto de orientações do projeto da peça que será injetada de forma a minimizar tais dificuldades. Serão avaliados parâmetros como limites e variações de espessuras, tolerâncias dimensionais no moldado, possíveis alterações na contração do material injetado, eventuais defeitos no moldado (empenamento, marcas de contração, preenchimento incompleto, efeito de hesitação, overpack, ar aprisionado, linhas de solda, etc) sempre relacionando tais aspectos com parâmetros geométricos. Também serão determinados os parâmetros ótimos de processo que por sua vez serão comparados com aqueles usados nos moldes de aço;

Como exposto, a realização deste WP será intensa na utilização de ferramentas CAE para analisar a viabilidade funcional do molde, sob diferentes condições de uso. Nesta etapa serão realizadas simulações do tipo reológica (processo), térmica e mecânica do moldado e, consequentemente, do molde.

Na simulação reológica é analisado o escoamento do material no sistema de alimentação e no interior da cavidade, analisando o comportamento durante a fase de preenchimento e recalque. Fornece dados sobre a pressão de enchimento, temperatura da massa fundida, força de fechamento e o tempo de injeção. Pode-se obter também valores do percentual de camadas solidificadas, orientação do fluxo e taxas de tensões cisalhantes na peça.

Na simulação térmica, o objetivo analisar o resfriamento do componente. Para isso, será necessário que estejam definidos os canais de refrigeração, fluido refrigerante e outros parâmetros do sistema. A troca de calor entre o componente e o molde de injeção é um fator preponderante, principalmente, em se tratando de moldes de alumínio, para se obter uma operação econômica e produtos de boa qualidade.

A simulação mecânica do material injetado tem objetivo de analisar as deformações que ocorrem na peça após

sua injeção e extração, que normalmente são ocasionadas pelas tensões residuais decorrentes do processo de injeção e pelo resfriamento não uniforme do componente.

E, por sua vez, a simulação mecânica do molde, busca analisar as deformações do molde ocasionadas pelas pressões internas resultantes do processo de injeção. A rigidez do molde determina a qualidade da peça e seu nível de segurança. Todas essas análises serão posteriormente validadas com dados experimentais.

Com o desenvolvimento deste WP será possível:

- Disponibilizar os resultados da simulação do material injetado no molde de alumínio e, uma possível atualização do projeto do molde de alumínio, face as adequações necessárias.
- Interagir com os resultados do WP1 e WP2 são importantes e já ocorrem quando do desenvolvimento de um molde em aço.

Também é importante ressaltar que, as informações obtidas nos WP1 e WP2, serão organizadas em forma de material didático e são fundamentais para orientar o projeto das peças plásticas, o projeto e do uso dos moldes de alumínio, sendo aproveitado no WP5.

WP3 – FABRICAÇÃO DO MOLDE DE ALUMÍNIO

Este pacote contempla um conjunto de atividades necessárias a fabricação do ferramental, incluindo aquisição de matéria prima, ferramentas de corte e acessórios, instrumentação do molde, realização de usinagem, serviços de tratamento térmico (se necessário) e tratamento superficial. Esta etapa também envolve a montagem do molde de alumínio.

O processo de fabricação dos moldes de alumínio ocorrerá na ferramentaria do SENAI CIMATEC em Salvador (BA), a qual conta com profissionais experientes, equipamentos adequados e está atuando no mercado há mais de 20 anos.

Com o desenvolvimento deste WP será possível:

- Documentar todas as etapas do processo de fabricação, assim como, os parâmetros de corte, equipamentos, ferramentas utilizadas, tempos serão registrados, com o objetivo de compor o material didático e relatórios associados a este projeto.

WP4 – ANÁLISE DO PROCESSO DE INJEÇÃO DE LOTE DE PEÇAS

Com a conclusão da fabricação do molde, a próxima etapa consiste na injeção de lotes de peças. Esta etapa será fundamental no projeto, pois nela serão realizados testes experimentais com o molde de alumínio por intermédio da injeção de peças plásticas, cuja geometria foi definida no início do projeto.

Durante o seu uso, o molde será instrumentado com o uso de sensor de pressão, termopares, extensômetros e células de carga para registrar a pressão cavidade e temperatura e o estado de tensões do molde e as forças de extração, respectivamente. Os dados experimentais serão usados posteriormente para validar as simulações numéricas. Também nesta fase será monitorada eventuais defeitos na peça injetada em função da variação dos parâmetros de injeção, através de varredura digital. Os parâmetros ótimos de injeção serão registrados para avaliar o impacto do uso do alumínio na fabricação do molde.

Assim, neste WP será realizada a instalação do sensor de pressão, termopares, extensômetros e células de carga no molde, o tryout processo e injeção de lotes de peças com o monitoramento dos parâmetros de injeção, estado de tensões e temperatura do molde e forças de extração, avaliação da qualidade da peça injetada em função dos parâmetros monitorados e elaboração de gráficos e relatórios.

Com o desenvolvimento deste WP será possível:

- Analisar diversos parâmetros relacionados ao processo de injeção, a qualidade da peça injetada, assim como, o desempenho do molde de injeção. Esta análise permitirá identificar os melhores parâmetros associados a injeção para fins de produção da peça com a qualidade desejada, sem desgastar o molde de injeção.
- Documentar todos os parâmetros associados ao WP a fim de elaborar materiais didáticos e relatórios.

WP5 – ESTRUTURAÇÃO E COMPARTILHAMENTO DO CONHECIMENTO

Ao longo do desenvolvimento de um projeto, o conhecimento gerado pode ser de natureza tácita ou explícita.

O conhecimento tácito é aquele adquirido ao longo das experiências e vivências particulares de cada pessoa. E, o explícito aquele registrado, formalizado e documentado.

O desenvolvimento de moldes de envolve além do conhecimento explícito, devido à natureza da atividade, também o conhecimento tácito, advindo de especialistas em distintas áreas de conhecimento.

Ao longo do desenvolvimento do demonstrador, os conhecimentos advindos de especialistas, aqueles registrados em fontes da literatura e os gerados ao longo do projeto serão sistematizados. Para isto, todas as etapas do projeto serão documentadas.

Como resultado final, espera-se que todo o conhecimento seja disponibilizado em uma plataforma online para ensino e colaboração. Não é pretendido construir tal plataforma, mas fazer o uso de outras plataformas disponíveis, possivelmente aproveitando a própria plataforma do SENAI Nacional para a criação dos cursos. Mas é preciso gerar conteúdo de qualidade, atrativo e dinâmico para os públicos alvos.

Com o desenvolvimento deste WP será possível:

- Disponibilizar, na plataforma de conhecimento, atualizações de novas tecnologias, atualização de boas práticas e curso (vídeos, apostilas, provas / testes, divulgação). Além disto, será realizado um workshop para compartilhamento e divulgação dos resultados.
- Disponibilizar um guia de suporte que as empresas possam se auto avaliar com relação ao nível de maturidade para implantação do processo de fabricação de moldes de alumínio para injeção de plásticos.
- Desenvolver um sistema de avaliação dos conteúdos apresentados, para que ao final do programa de capacitação, o profissional possa sair com uma certificação nesta área de conhecimento.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

Projeto do Molde de Alumínio
Simulação Mecânica/Estrutural e Reológica do processo e da Peça Injetada
Fabricação do Molde de Alumínio
Análise do Processo de Injeção de Lote de Peças
Estruturação e Compartilhamento do Conhecimento

ÓRGÃO/ENTIDADE CONTRATADO

Contratado:	FEP - FUNDAÇÃO ESCOLA POLITÉCNICA	CNPJ:	15.255.367/0001-23
Endereço:	Rua Professor Severo Pessoa, 31	CEP:	40210630
Cidade:	SALVADOR - BA	Telefone:	
Banco:		Praça Pagto.:	
Agência:		Conta Corrente:	

RESPONSÁVEL (CONTRATADO)

Nome:	SALVADOR ÁVILA FILHO	CPF:	408.829.265-00	CI/Órg. Exp.:	223451169 SSP-BA
Cargo:	DIRETOR	Função:	DIRETOR		

ÓRGÃO/ENTIDADE CONTRATANTE

Contratante:	FUNDAÇÃO DE DESENVOLVIMENTO DA PESQUISA	CNPJ:	18.720.938/0001-41
Endereço:	ANTONIO CARLOS 6627 UNID.ADM.II	CEP:	31270-901
Cidade:	BELO HORIZONTE - MG	Telefone:	

RESPONSÁVEL (CONTRATANTE)

Nome:	JAIME ARTURO RAMÍREZ	CPF:	554.155.556-68	CI/Órg. Exp.:	
Cargo:	Presidente	Função:	Presidente		

PRODUÇÃO CIENTÍFICA				
Base de dados para pesquisa (Produção de monográficas, Dissertações, Teses, Artigos científicos, etc.)				
Avaliações e diagnósticos				
PARTÍCIPIES INSERIDOS				
SERVICO NACIONAL DE APRENDIZAGEM INDUSTRIAL - SENAI - SERVICO NACIONAL DE APRENDIZAGEM INDUSTRIAL - SENAU - 03.795.071/0001-16 - EXECUTOR				
UFSC - UNIVERSIDADE FEDERAL DE SANTA CATARINA - UFSC - 83.899.526/0001-82 - EXECUTOR				
FUNDAÇÃO DE ENSINO E ENGENHARIA DE SANTA CATARINA - FEESC - 82.895.327/0001-33 - INTERVENIENTE				
UFBA - UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA - UFBA - 15.180.714/0001-04 - EXECUTOR				
FUNDACAO DE DESENVOLVIMENTO DA PESQUISA - FUNDEP - 18.720.938/0001-41 - CONCEDENTE				
FEP - FUNDAÇÃO ESCOLA POLITÉCNICA - FEP - 15.255.367/0001-23 - INTERVENIENTE				
FINANCIADOR(ES)				
Nome				Valor
FUNDACAO DE DESENVOLVIMENTO DA PESQUISA(18.720.938/0001-41)				R\$ 240460.0
PROCESSOS INSERIDOS				
Número	Ano	Assunto		
23066.043695/2021-98	2021	FORMALIZAÇÃO DO PROCESSO A SER CELEBRADO ENTRE A UFBA, FUNDAÇÃO ESCOLA POLITÉCNICA E A FUNDAÇÃO DE DESENVOLVIMENTO DA PESQUISA - FUNDEP, COM A CAPTAÇÃO DIRETA PELA FUNDAÇÃO DE APOIO DOS RECURSOS FINANCEIROS NECESSÁRIOS À FORMAÇÃO E À EXECUÇÃO DO PROJETO INTITULADO DEMALAP – DEMONSTRADOR DE MOLDE EM ALUMÍNIO PARA ALTA PRODUÇÃO.		
MEMBROS DO PROJETO				
Participante da Instituição				Quantidade
PROFESSOR_EFETIVO				2
Origem	Formação	Função	Categoria	C.H. Dedicada
Servidor UFBA	DOCTORADO	COORDENADOR	PROFESSOR_EFETIVO	-
Nome: ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR Email: asrj@ufba.br Matrícula: 2196670 Carga Horária na Instituição: 40h/semana Dedicção Exclusiva				
Servidor UFBA	DOCTORADO	VICE-COORDENADOR	PROFESSOR_EFETIVO	-
Nome: JULIO AUGUSTO MENDES DA SILVA Email: jamsilva08@gmail.com Matrícula: 2058938 Carga Horária na Instituição: 40h/semana Dedicção Exclusiva				
PROFESSOR_SUBSTITUTO				0
SERVIDOR_TECNICO				0
DISCENTE DE GRADUAÇÃO				3
Origem	Formação	Função	Categoria	C.H. Dedicada
Aluno UFBA (INDEFINIDO)	ENSINO MÉDIO	COLABORADOR	DISCENTE DE GRADUAÇÃO	-
Nome: PESSOA AINDA NÃO DEFINIDA - Quantidade: 3 (Participante UFBA) Email: -				
DISCENTE DE MESTRADO				2
Origem	Formação	Função	Categoria	C.H. Dedicada
Aluno UFBA (INDEFINIDO)	GRADUAÇÃO	COLABORADOR	DISCENTE DE MESTRADO	-
Nome: PESSOA AINDA NÃO DEFINIDA - Quantidade: 2 (Participante UFBA) Email: -				
DISCENTE DE DOUTORADO				0
DISCENTE DE ESPECIALIZAÇÃO				0
DISCENTE TÉCNICO				0
PROFESSOR_APOSENTADO				0
SERVIDOR_TECNICO_APOSENTADO				0
DISCENTE DE EXTENSÃO				0
DISCENTE CARENTE				0
Total Participante da Instituição:				7
Participante Externo				Quantidade
INVENTOR_INDEPENDENTE				0
SERVIDOR_MILITAR				0
PESQUISADOR_CONVIDADO				0
DISCENTE DE GRADUAÇÃO				0
DISCENTE DE MESTRADO				0
DISCENTE DE DOUTORADO				0
DISCENTE DE ESPECIALIZAÇÃO				0
DISCENTE TÉCNICO				0
PROFISSIONAL CLT				0
VOLUNTÁRIO				0
PARTICIPANTE EXTERNO À UFBA SEM REMUNERAÇÃO				0

PARTICIPANTE EXTERNO À UFBA COM REMUNERAÇÃO	0
PROFESSOR_CONVIDADO	0
DISCENTE CARENTE	0

Total Participante Externo: 0**Total Geral: 7****CRONOGRAMA DE EXECUÇÃO**

Objetivo Específico 5: Estruturação e compartilhamento do conhecimento Fabricação do molde de alumínio - Desenvolvida por instituição parceira

Etapas/Fase	Indicador	Período de Execução		Un. Medida	Quant.	Valor
3.EXECUÇÃO	1.0 Páginas na WEB	Maio/2022	Agosto/2022	Páginas na WEB	1,00	1,00

Objetivo Específico: Criação de plataforma na WEB

4.EXECUÇÃO	1.0 Relatórios	Agosto/2022	Outubro/2022	Relatórios	1,00	1,00
------------	----------------	-------------	--------------	------------	------	------

Objetivo Específico: Elaboração de material de divulgação

1.EXECUÇÃO	3.0 Cursos ministrados	Maio/2022	Abril/2023	Cursos ministrados	3,00	1,00
------------	------------------------	-----------	------------	--------------------	------	------

Objetivo Específico: Elaboração e oferecimento de cursos

2.EXECUÇÃO	1.0 Numero de workshops	Abril/2022	Abril/2023	Numero de workshops	1,00	1,00
------------	-------------------------	------------	------------	---------------------	------	------

Objetivo Específico: Workshops

Total do Objetivo Específico 5: R\$ 4,00

Objetivo Específico 1: Projeto do molde de alumínio

Etapas/Fase	Indicador	Período de Execução		Un. Medida	Quant.	Valor
1.ESTUDO	1.0 Projeto concluído	Janeiro/2022	Dezembro/2022	Projeto concluído	1,00	9.351,26

Objetivo Específico: Projeto/Definição da peça

2.ESTUDO	1.0 Relatórios	Janeiro/2022	Janeiro/2022	Relatórios	1,00	14.026,76
----------	----------------	--------------	--------------	------------	------	-----------

Objetivo Específico: Know-how para diferenciais do molde em alumínio

3.EXECUÇÃO	1.0 Projeto concluído	Janeiro/2022	Março/2022	Projeto concluído	1,00	23.378,03
------------	-----------------------	--------------	------------	-------------------	------	-----------

Objetivo Específico: Projeto do molde

Total do Objetivo Específico 1: R\$ 46.756,05

Objetivo Específico 2: Simulação

Etapas/Fase	Indicador	Período de Execução		Un. Medida	Quant.	Valor
1.EXECUÇÃO	2.0 Relatórios	Janeiro/2022	Março/2023	Relatórios	2,00	77.468,58

Objetivo Específico: CAE Estrutural

2.EXECUÇÃO	2.0 Relatórios	Janeiro/2022	Março/2023	Relatórios	2,00	77.481,58
------------	----------------	--------------	------------	------------	------	-----------

Objetivo Específico: CAE Reológico

3.EXECUÇÃO	1.0 Relatórios	Fevereiro/2022	Maio/2022	Relatórios	1,00	38.740,79
------------	----------------	----------------	-----------	------------	------	-----------

Objetivo Específico: Análise de sensibilidade

Total do Objetivo Específico 2: R\$ 193.690,95

Objetivo Específico 3: Fabricação do molde de alumínio -Desenvolvida por instituição parceira

Etapas/Fase	Indicador	Período de Execução		Un. Medida	Quant.	Valor
1.EXECUÇÃO	1.0 Percentual (0-1) de peças adquiridas	Fevereiro/2022	Março/2023	Percentual (0-1) de peças adquiridas	1,00	1,00

Objetivo Específico: Aquisições

2.AVALIAÇÃO	1.0 Moldes Preparados	Fevereiro/2022	Maio/2022	Moldes Preparados	1,00	1,00
-------------	-----------------------	----------------	-----------	-------------------	------	------

Objetivo Específico: Preparação

3.EXECUÇÃO	1.0 Moldes Fabricados	Abril/2022	Novembro/2022	Moldes Fabricados	1,00	1,00
------------	-----------------------	------------	---------------	-------------------	------	------

Objetivo Específico: Fabricação do molde

4.EXECUÇÃO	1.0 Moldes Tratados	Junho/2022	Novembro/2022	Moldes Tratados	1,00	1,00
------------	---------------------	------------	---------------	-----------------	------	------

Objetivo Específico: Tratamentos

5.EXECUÇÃO	1.0 Moldes prontos para uso	Julho/2022	Novembro/2022	Moldes prontos para uso	1,00	1,00
------------	-----------------------------	------------	---------------	-------------------------	------	------

Objetivo Específico: Montagem e ajustes

Total do Objetivo Específico 3: R\$ 5,00

Objetivo Específico 4: Análise do Processo de Injeção de Lotes de Peças Fabricação do molde de alumínio - Desenvolvida por instituição parceira

Etapas/Fase	Indicador	Período de Execução		Un. Medida	Quant.	Valor
1.AVALIAÇÃO	1.0 Molde Pronto para injeção	Julho/2022	Novembro/2022	Molde Pronto para injeção	1,00	1,00

Objetivo Específico: Preparação do molde para injeção

2.EXECUÇÃO	1000.0 Peças injetadas	Outubro/2022	Fevereiro/2023	Peças injetadas	1.000,00	1,00
------------	------------------------	--------------	----------------	-----------------	----------	------

Objetivo Específico: Injeção de peças

3.AVALIAÇÃO	1.0 Relatórios	Dezembro/2022	Fevereiro/2023	Relatórios	1,00	1,00
-------------	----------------	---------------	----------------	------------	------	------

Objetivo Específico: Levantamento de dados

4.AVALIAÇÃO 1.0 Relatórios

Fevereiro/2023

Março/2023

Relatórios

1,00

1,00

Objetivo Específico: Avaliação das peças injetadas

Total do Objetivo Específico 4: R\$ 4,00

Total Geral dos Objetivos Específicos: R\$ R\$ 240.460,00

RESUMO FINANCEIRO						
Total Plano de Aplicação					R\$ 218.600,00	
Valor da Remuneração à UFBA					R\$ 0,00	
Despesa Operacional e Administrativa do Projeto (DOAP)					R\$ 21.860,00	
Valor Total do Projeto: R\$ 240.460,00						
PLANO DE APLICAÇÃO						
		Código	Valor/Reajuste Previsto	Total/Valor a Pagar		
		DIÁRIAS (339014)	R\$ 0,00	R\$ 6.400,00		
AUX. FINANCEIRO ESTUDANTE - 339018 (339018)			R\$ 0,00	R\$ 113.400,00		
AUXÍLIO FINANCEIRO A PESQUISADORES (339020)			R\$ 0,00	R\$ 93.600,00		
		PASSAGENS (339033)	R\$ 0,00	R\$ 5.200,00		
DIÁRIAS - 339014						
Favorecido	Finalidade	Internacional	Quantidade	Valor da Diária	Valor Total	
ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR - PROFESSOR_EFETIVO	Custear visita técnica EUA/Canadá	Sim	5,00	R\$ 1.280,00	R\$ 6.400,00	
Observação:				Total (R\$): 6.400,00		
AUXÍLIOS FINANCEIROS ESTUDANTES - 339018						
Estudante	Categoria	Forma de Seleção	Quant.	Valor(R\$)	Total(R\$)	
PESSOA AINDA NÃO DEFINIDA	DISCENTE DE MESTRADO	Entrevista e análise de currículo	18	4.200,00	75.600,00	
Função Desempenhada: Mestrando Simulação numérica						
PESSOA AINDA NÃO DEFINIDA	DISCENTE DE GRADUAÇÃO	Entrevista e análise de currículo	18	2.100,00	37.800,00	
Função Desempenhada: Aluno de Iniciação Científica - Simulação						
Total (R\$): 113.400,00						
AUXÍLIOS FINANCEIRO A PESQUISADORES - 339020						
Interessado	Categoria	Tipo Auxílio	Valor Previsto	Quantidade de Parcelas	A partir de	Valor à Pagar Total
ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	PROFESSOR_EFETIVO	COORDENAÇÃO DE ATIVIDADES DE PESQUISA (Valor Mensal)	-	18	-	R\$ 5.200,00 R\$ 93.600,00
Total (R\$): 93.600,00						
PASSAGENS - 339033						
Favorecido			Tipo	Internacional	Quantidade	Valor Total
ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR - PROFESSOR_EFETIVO			Aérea	Sim	1	R\$ 5.200,00 R\$ 5.200,00
Finalidade: Visita técnica						
Trecho: - (Ida e Volta)						
Total (R\$): 5.200,00						
RESUMO DAS RUBRICAS						
33.90.11	VENCIMENTOS E VANTAGENS FIXAS					-
33.90.13	OBRIGAÇÕES PATRONAIS					-
33.90.14	DIÁRIAS					R\$ 6.400,00
33.90.18	AUXÍLIO FINANCEIRO A ESTUDANTE					R\$ 113.400,00
33.90.20	AUXÍLIO FINANCEIRO A PESQUISADORES					R\$ 93.600,00
33.90.30	MATERIAL DE CONSUMO					-
33.90.33	PASSAGENS E DESPESAS COM LOCOMOÇÃO					R\$ 5.200,00
33.90.35	SERVIÇOS DE CONSULTORIA					-
33.90.36	OUTROS SERVIÇOS DE PESSOA FÍSICA					-
33.90.39	OUTROS SERVIÇOS DE PESSOA JURÍDICA					-
33.90.41	AJUDA DE CUSTO					-
33.90.47	OBRIGAÇÕES TRIBUTÁRIAS E CONTRIBUTIVAS					-
33.90.48	AUXÍLIO FINANCEIRO A PESSOA FÍSICA					-
33.90.95	INDENIZAÇÃO PARA EXECUÇÃO DE TRABALHO DE CAMPO					-
44.90.51	OBRAS E INSTALAÇÕES					-
44.90.52	EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE					-
99.99.99	RESERVA TÉCNICA					-
TOTAL RUBRICAS:					R\$ 218.600,00	

RESULTADOS ACADÊMICOS ESPERADOS	
Indicador	Quant.
Artigo completo submetido ou publicado em anais de eventos	2
Observação:	
Artigo completo publicado em periódico científico	2
Observação:	
Número de projetos de iniciação científica realizados em função do projeto	3
Observação:	
Número de dissertações de mestrado realizadas em função do projeto	2
Observação:	

DOCUMENTOS ANEXADOS AO PROJETO			
Tipo do Documento	Servidor Responsável	Data de Cadastro	Descrição
INSTRUMENTO JURÍDICO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	16/09/2021	Minuta do Acordo de Parceria
PLANO DE TRABALHO/PROJETO APROVADO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	16/09/2021	Plano de Trabalho
OUTRO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	16/09/2021	Equipe, Cronograma e Orçamento
DECLARAÇÃO PESSOA FÍSICA	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	16/09/2021	Declaração de teto constitucional
DECLARAÇÃO PESSOA FÍSICA	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	16/09/2021	Declaracao_inexistencia_de_nepotismo
OUTRO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	16/09/2021	Dados cadastrais
OUTRO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	16/09/2021	Declaracao de ciencia dos dois tercos de membros
OUTRO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	17/09/2021	Autorização de participação Prof Armando no projeto
OUTRO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR	19/09/2021	declaracao_de_indicacao_do_fiscal

ALTERAÇÕES DE SITUAÇÃO DO PROJETO					
Data	Situação Anterior	Situação Nova	Autenticado Digitalmente Por	Função	Unidade
19/09/2021 10:45	CADASTRADO	PENDENTE ANÁLISE FUNDAÇÃO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR		
Observação: Registro de Acordo com as declarações de Carga Horária (Em atendimento ao Artigo 5º do Decreto nº 5.205/04 e item 9.2.25 do Acórdão nº 2731/08), SEARA (Em atendimento às determinações dos itens 9.2.22 do Acórdão nº 2731/08 do TCU) e de Conformidade Nepotismo (Em atendimento às determinações dos itens 9.2.10 e 9.2.25 do Acórdão nº 2731/08 do TCU e Súmula Vinculante nº 13 do STF)					
30/09/2021 11:06	PENDENTE ANÁLISE FUNDAÇÃO	RETORNADO PARA AJUSTES	ISABELE GONDIM MEIRELLES	SERVIDOR(A)	NÚCLEO DE ANÁLISE E ELABORAÇÃO DE CONVÊNIOS E CONTRATOS /CCCONV/PROPLAN
Observação: • Inclusão da vice - coordenadoria como membro efetivo do projeto; • Mudar o nome do representante da UFBA para: JOÃO CARLOS SALLES PIRES DA SILVA – REITOR; • Alinhar os valores das metas em acordo com o cronograma de desembolso; • Retificar o prazo das bolsas, em conformidade ao prazo de execução e vigência do projeto (18 meses).					
05/10/2021 17:35	RETORNADO PARA AJUSTES	RETORNADO PARA AJUSTES	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR		
Observação:					
05/10/2021 17:38	RETORNADO PARA AJUSTES	PENDENTE ANÁLISE FUNDAÇÃO	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR		
Observação:					
22/10/2021 10:06	PENDENTE ANÁLISE FUNDAÇÃO	PENDENTE INDICAR PARECERISTA	ANA JUDITH ZAIDEN DE ARAGÃO	COLABORADOR FUNDAÇÃO	ESCOLA POLITÉCNICA
Observação: Conforme análise, dou de acordo!					
06/12/2021 15:32	PENDENTE INDICAR PARECERISTA	RETORNADO PARA AJUSTES	ISABELE GONDIM MEIRELLES	SERVIDOR(A)	NÚCLEO DE ANÁLISE E ELABORAÇÃO DE CONVÊNIOS E CONTRATOS /CCCONV/PROPLAN
Observação: Alterar a data inicial das metas para janeiro de 2022.					
01/02/2022 11:34	RETORNADO PARA AJUSTES	PENDENTE INDICAR PARECERISTA	ARMANDO SA RIBEIRO JUNIOR		
Observação:					
09/02/2022 11:01	PENDENTE INDICAR PARECERISTA	PENDENTE ANÁLISE FUNDAÇÃO	ISABELE GONDIM MEIRELLES	SERVIDOR(A)	NÚCLEO DE ANÁLISE E ELABORAÇÃO DE CONVÊNIOS E CONTRATOS /CCCONV/PROPLAN

Observação: Análise concluída. Ativação.

09/02/2022 11:09	ATIVO	ATIVO	ISABELE GONDIM MEIRELLES
---------------------	-------	-------	-----------------------------

Observação:

UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA

EXTRATO DE COMPROMISSO Nº 229/2021

Nº Processo: 23066.043695/2021-98. TERMO DE COMPROMISSO ASSUMIDO ENTRE A UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA - UFBA. CNPJ: 15.180.714/0001-04 e a FUNDAÇÃO ESCOLA POLITÉCNICA DA BAHIA - FEP. CNPJ: 15.255.367/0001-23. OBJETO: Regulamentação da gestão administrativa/financeira pela FEP com vistas a proporcionar o desenvolvimento do projeto "DEMALAP - Demonstrador de Molde em Alumínio para Alta Produção", objeto do Acordo de Parceria 27194.02.01/2021.01-00 (FUNDEP) para Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação - PD&I. FUND. LEGAL: Leis 8.958/94 e seus Decretos: 7.423/10 e 8.241/14 e, subsidiariamente, à Lei 8.666/93 e suas alterações. VIGÊNCIA: 01/02/2022 até 31/07/2023. DATA DE ASSINATURA: 01/02/2022.

EXTRATO DE CONTRATO Nº 2/2022 - UASG 153038 - UFBA

Nº Processo: 23066.009335/2021-67. Pregão Nº 16/2021. Contratante: UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA. Contratado: 06.039.956/0001-83 - ENGEL TECH ENGENHARIA EM ELEVADORES E ESCADAS ROLANTES. Objeto: Prestação de serviços de conservação e manutenção preventiva e corretiva de elevador eletromecânico de passageiros, elevador tipo maca, elevador de carga e plataforma de elevação motorizada para pessoas com mobilidade reduzida, com fornecimento de peças e insumos, para atender a ufba. - grupo 02. Fundamento Legal: LEI 10.520 / 2002 - Artigo: 1. Vigência: 04/02/2022 a 04/02/2023. Valor Total: R\$ 219.782,00. Data de Assinatura: 04/02/2022.

(COMPRASNET 4.0 - 04/02/2022).

EXTRATO DE CONTRATO Nº 3/2022 - UASG 153038 - UFBA

Nº Processo: 23066.009335/2021-67. Pregão Nº 16/2021. Contratante: UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA. Contratado: 29.080.486/0001-05 - PREVELAR MANUTENCAO EM AR CONDICIONADO E ELEVADORES LTD. Objeto: Prestação de serviços e conservação e manutenção preventiva e corretiva de elevador eletromecânico de passageiros, elevador tipo maca, elevador de carga e plataforma de elevação motorizada para pessoas com mobilidade reduzida, com fornecimento de peças e insumos, para atender a ufba. - grupo 01. Fundamento Legal: LEI 10.520 / 2002 - Artigo: 1. Vigência: 04/02/2022 a 04/02/2023. Valor Total: R\$ 113.660,00. Data de Assinatura: 04/02/2022.

(COMPRASNET 4.0 - 04/02/2022).

EXTRATO DE TERMO ADITIVO

O 1º TERMO ADITIVO AO ACORDO DE COOPERAÇÃO TÉCNICA, CIENTÍFICA E CULTURAL UFBA/FECOMÉRCIO/FAPEX Nº Processo: 23066.016877/21-96. Contratante: FEDERAÇÃO DO COMÉRCIO DE BENS, SERVIÇOS E TURISMO DO ESTADO DA BAHIA, CNPJ 15.231.533/0001-51 Contratadas: UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA, CNPJ: 15.180.714/0001-04. Fundação de apoio à pesquisa e a extensão. CNPJ: 14.645.162/0001-91. Objeto: O 1º Termo Aditivo prorroga a vigência do acordo de cooperação original, que tem o apoio da FAPEX ao projeto: "Gestões Empresariais Inspiradoras: A Trajetória dos Grandes Administradores Baianos e seus Papéis Transformadores na Atividade Empresarial" Até 29 de julho de 2022. Fund. Legal: Lei 8.666/93, 8.958/94, 12.349/10 e Dec. 7.423/10. Vigência: 07.06.2022 a 29.07.2022. Data de Assinatura: 01.02.2022.

EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 11/2022 - UASG 153038 - UFBA

Número do Contrato: 16/2018. Nº Processo: 23066.051823//16--18. Concorrência. Nº 5/2016. Contratante: UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA. Contratado: 10.672.793/0001-49 - ART PROJETOS CONSTRUCOES E SERVICOS LTDA. Objeto: 1.1.1. Prorrogar o prazo de execução do contrato em 330 (trezentos e trinta dias), passando o término de 06/08/2021 para 03/07/2022; 1.1.2. Prorrogar o prazo de vigência do contrato em 240 (duzentos e quarenta) dias, passando o término da vigência de 18/01/2022 para 15/09/2022.. Vigência: 07/02/2018 a 15/09/2022. Valor Total Atualizado do Contrato: R\$ 7.446.156,06. Data de Assinatura: 17/01/2022.

(COMPRASNET 4.0 - 17/01/2022).

AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 60/2021 - UASG 153038

Nº Processo: 23066049382202143. Objeto: Registro de Preços, pelo prazo de 12 (doze) meses, para eventual e futura aquisição de laticínios, derivados e frios, devendo ser entregues de forma parcelada, conforme programação, na Escola de Nutrição (ENUFBA) e na Pró-Reitoria de Assistência Estudantil (PROAE) da Universidade Federal da Bahia.. Total de Itens Licitados: 54. Edital: 07/02/2022 das 08h00 às 12h00 e das 13h00 às 17h00. Endereço: Rua Barão de Jeremoabo, S/n, Campus Universitário de Ondina. Cep: 40170-115, Ondina - Salvador/BA ou <https://www.gov.br/compras/edital/153038-5-00060-2021>. Entrega das Propostas: a partir de 07/02/2022 às 08h00 no site www.gov.br/compras. Abertura das Propostas: 17/02/2022 às 10h00 no site www.gov.br/compras. Informações Gerais: .

MARCO ANTONIO SOUZA COSTA
Pregoeiro

(SIASGnet - 04/02/2022) 153038-15223-2021NE800100

AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 56/2021 - UASG 153038

Nº Processo: 23066047515202147. Objeto: Aquisição de ferramentas. Total de Itens Licitados: 104. Edital: 07/02/2022 das 08h00 às 12h00 e das 13h00 às 17h00. Endereço: Rua Barão de Jeremoabo, S/n, Campus Universitário de Ondina. Cep: 40170-115, Ondina - Salvador/BA ou <https://www.gov.br/compras/edital/153038-5-00056-2021>. Entrega das Propostas: a partir de 07/02/2022 às 08h00 no site www.gov.br/compras. Abertura das Propostas: 17/02/2022 às 09h00 no site www.gov.br/compras. Informações Gerais: .

ERIK MAUTONE PEREIRA
Pregoeiro

(SIASGnet - 04/02/2022) 153038-15223-2021NE800100

EDITAL Nº 1, DE 4 DE FEVEREIRO DE 2022

HOMOLOGAÇÃO DO RESULTADO FINAL DO PROCESSO SELETIVO SIMPLIFICADO PARA CONTRATAÇÃO DE DOCENTES POR TEMPO DETERMINADO
O Reitor da Universidade Federal da Bahia (UFBA), no uso de suas atribuições, torna pública a homologação do resultado final do Processo Seletivo Simplificado para Contratação de Docentes por Tempo Determinado, para o cargo de Professor do Magistério Superior/Substituto, realizado por meio do Edital nº 06/2021, publicado no Diário Oficial da União - DOU nº 237 de 17/12/2021 e com retificações no DOU nº 240 de 22/12/2021, nº 4 de 06/01/2022, nº 5 de 07/01/2022 e nº 9 de 13/01/2022, conforme indicado abaixo:

ESCOLA POLITÉCNICA - Departamento de Engenharia de Transportes e Geodésia - Área de conhecimento: Topografia e Geoprocessamento (20h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Aline Graziadei Fernandes; 2º Michele Joyce Pereira dos Santos; 3º Bethsaide Souza Santos; Área de conhecimento: Trânsito (20h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Laura Fernandes de Souza; 2º Ediana Santos Fiuza Conceição; 3º Rodrigo Rodrigues Coutinho de Carvalho Macedo; 4º Danilo Farias da Silva; 5º Daniela Santana Musse. Departamento de Engenharia Mecânica - Área de conhecimento: Mecânica dos Sólidos (20h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Lucas de Figueiredo Soares; 2º Paulo Inácio Prysthon de Melo; 3º Igor Santos Araujo; Área de conhecimento: Termofluidos (20h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Radah Lourenço da Silva; 2º Mylena Vieira Pinto Menezes.

INSTITUTO DE MATEMÁTICA E ESTATÍSTICA - Departamento de Estatística - Área de conhecimento: Probabilidade e Estatística (20h), 2 (duas) vagas - Candidatos: 1º Renata de Miranda Esquivel; 2º Tatiana Félix da Mata. Departamento de Matemática - Área de conhecimento: Cálculo, Geometria e Equações Diferenciais (40h), 6 (seis) vagas - Candidatos: 1º Diego Daltro Conceição; 2º Carlos Alberto da Silva Nonato; 3º Dimi Rocha Rangel; 4º João Paulo Cirineu de Jesus; 5º Romélia Santos de Araújo Silva; 6º Victor Moreira Cunha; 7º Sávio Silva Santana; 8º Eronildo de Jesus Souza.

FACULDADE DE FARMÁCIA - Departamento de Análises Bromatológicas - Área de conhecimento: Microbiologia de Alimentos (40h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Janaina de Carvalho Alves; 2º Adriana Barros de Cerqueira e Silva; 3º Kricelle Mosquera Deamici. Departamento de Medicamento - Área de conhecimento: Farmacocinética Clínica (20h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Valdeene Vieira Santos; 2º Nadielle Silva Bidu; 3º Gláucia Laís Nunes Lopes.

INSTITUTO DE CIÊNCIAS DA SAÚDE - Departamento de Fonoaudiologia - Área de conhecimento: Voz (40h), 2 (duas) vagas - Candidata: 1º Ingrid Sampaio Souza; Área de conhecimento: Linguagem (40h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Jamille da Costa Pereira; 2º Ana Carolina Prisco.

FACULDADE DE MEDICINA DA BAHIA - Departamento de Pediatria - Área de conhecimento: Internato em Pediatria (20h), 1 (uma) vaga - Candidata: 1º Estela Cristina Martins Lima Rocha. Departamento de Saúde da Família - Área de conhecimento: Atenção em Saúde Básica, Saúde da Família e Semiologia Médica (20h), 2 (duas) vagas - Candidatos: 1º Maria Gabriela Motta Guimarães; 2º Eduarda Fraga Buarque de Sá.

ESCOLA DE MEDICINA VETERINÁRIA E ZOOTECNIA - Departamento de Anatomia, Patologia e Clínicas Veterinárias - Área de conhecimento: Anatomia Veterinária (40h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Érica Augusta dos Anjos Cerqueira da Silva; 2º Priscila Maria Silva do Carmo.

ESCOLA DE NUTRIÇÃO - Departamento de Ciência dos Alimentos - Área de conhecimento: Alimentação e Nutrição (20h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Jeane dos Santos Ferreira; 2º Andréa Pinho Flôres; 3º Itala Suzana Oliveira Silva; 4º Wanessa Karine da Silva Lima; 5º Renata Quartieri Nascimento.

FACULDADE DE DIREITO - Departamento de Estudos Jurídicos Fundamentais - Área de conhecimento: Instituições de Direito Público e Privado (40h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Homero Chiaraba Gouveia; 2º Filipe Jacques Silva; 3º Daniel Moura Borges.

FACULDADE DE EDUCAÇÃO - Departamento de Educação II - Área de conhecimento: Ensino de História (40h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Elizabeth de Jesus da Silva; 2º Heloisa Helena Tourinho Monteiro; 3º Társio Roberto Lopes Macedo.

INSTITUTO MULTIDISCIPLINAR EM SAÚDE - Coordenação Acadêmica - Área de conhecimento: Ciências Humanas e Sociais (40h), 1 (uma) vaga - Candidata: 1º Marcela de Oliveira Pessôa; Área de conhecimento: Biologia Celular e Molecular e Microbiologia (40h), 1 (uma) vaga - Candidatos: 1º Qeren Hapuk Rodrigues Ferreira Fernandes; 2º Hellen Braga Martins Oliveira; 3º Zuinara Pereira Gusmão Maia; 4º Tahise Magalhães de Oliveira; 5º Isabel Celeste Caires Pereira Gusmão; Área de conhecimento: Saúde da Criança e áreas afins (20h), 3 (três) vagas - Candidatos: 1º Daniela Aguiar Gobira Alves; 2º Aline Andrade Costa Bispo; 3º Heitor de Sousa Mota; 4º Rayssa Osório Meneses; Área de conhecimento: Saúde do Adulto e áreas afins (20h), 3 (três) vagas - Candidatos: 1º Cínthia Cristine Santos Fogaça; 2º Alisson Silva Brito; 3º Saulo Musse Bib.

JOÃO CARLOS SALLES PIRES DA SILVA
Reitor

RETIFICAÇÃO

No Edital nº 1/2022 - Convocação para Contratação de Docentes por Tempo Determinado, publicado no Diário Oficial da União nº 21, de 31/01/2022, Seção 3, pág. 54, inclua-se, por ter sido omitida, a seguinte Unidade Universitária, Coordenação Acadêmica e respectivo número de vagas para atuar na UFBA, no Campus Salvador/Bahia: INSTITUTO DE LETRAS - Coordenação Acadêmica - 02 vagas. As demais informações constantes do edital ficam mantidas sem alterações.

JOÃO CARLOS SALLES PIRES DA SILVA
Reitor

COORDENAÇÃO DO SISTEMA UNIVERSITÁRIO DE SAÚDE

EXTRATO DE CONTRATO Nº 3/2022 - UASG 150247 - C-HOSP SAUDE UFBA

Nº Processo: 23066.002400/2022-12. Inexigibilidade Nº 2/2022. Contratante: COMPLEXO HOSPITALAR E DE SAUDE DA UFBA. Contratado: 11.909.227/0001-70 - PROMEGA BIOTECNOLOGIA DO BRASIL LTDA.. Objeto: Aquisição de insumos laboratoriais/reagentes, pelo período de 12 (doze) meses, para atender as necessidades dos Laboratórios de Virologia e Laboratório de Imunologia e Biologia Molecular do Instituto de Ciências da Saúde, unidade integrante do Complexo Hospitalar e de Saúde CHS/UFBA.. Fundamento Legal: LEI 8.666 / 1993 - Artigo: 25 - Inciso: I. Vigência: 03/02/2022 a 03/01/2023. Valor Total: R\$ 555.000,00. Data de Assinatura: 03/02/2022.

(COMPRASNET 4.0 - 04/02/2022).

AVISO DE SUSPENSÃO
PREGÃO Nº 113/2021

Comunicamos a suspensão da licitação supracitada, publicada no D.O.U em 28/01/2022 . Objeto: Pregão Eletrônico - Registro de Preços - 113/2021 - para eventual aquisição de INSUMOS PARA O PROCESSO DE ESTERILIZAÇÃO POR PERÓXIDO DE HIDROGÊNIO COM COMODATO DE EQUIPAMENTO, visando atender as necessidades do Hospital Ana Nery, unidade integrante do Complexo Hospitalar e de Saúde/UFBA.Informações gerais: Senhores licitantes, ocorrendo divergência entre a descrição do produto constante no código SIASG (CATMAT) e no Termo de Referência (Anexo I), prevalecerá a descrição deste último.

SHEILA MAIATA DE FREITAS DOREA
Núcleo de Licitação

(SIDECA - 04/02/2022) 150247-15223-2021NE800214

