

AO

SERVIÇO DE ÁGUA E ESGOTO DE NOVO HAMBURGO – COMUSA

REF: Pedido de Esclarecimento e Sugestão de Adequação da Qualificação Técnica – Concorrência Eletrônica n.º 01/2026, cujo objeto é a “Execução de adutora em PEAD por método não destrutivo (MND/HDD/furo direcional).”

Considerando que o edital através do item 3.4.3, alínea “a”, Quadro I – Qualificação Técnica, solicita para fins de qualificação técnica operacional, a comprovação de “Assentamento de adutora PEAD exclusivamente por método não destrutivo (MND/HDD/furo direcional) com diâmetro DE630 mm ou superior – 1.800 metros” a empresa **DRILLING COMPANY CONSTRUÇÕES LTDA**, inscrita no CNPJ/MF sob nº 12.516.306/0001-84, vem, tempestivamente, solicitar esclarecimentos e a reavaliação da exigência técnica, nos termos abaixo descritos:

Primeiramente, é necessário estabelecer que a parcela de maior relevância e complexidade do objeto não está necessariamente vinculada à finalidade da tubulação implantada, mas sim à efetiva capacidade da empresa e seus profissionais em executar sistemas enterrados de grande porte através da perfuração direcional em MNDHDD (método não destrutivo), envolvendo perfuração direcional de elevada complexidade, compatíveis com diâmetros equivalentes ou superiores ao exigido no edital (em TUBO PEAD DE630mm – para adutoras)

A execução de sistemas enterrados pelo método não destrutivo (HDD/MND), independentemente de sua aplicabilidade - sistemas de água, esgoto, energia, telecomunicações, gasodutos ou utilidades, demanda o mesmo conjunto de competências técnicas, operacionais e de engenharia. A empresa licitante deve demonstrar *know-how* sobre diversos quesitos, como:

- Investigação geotécnica e hidrogeológica do subsolo
- Identificação e mapeamento de interferências enterradas;
- Elaboração de plano de furo, perfil longitudinal e traçado;
- Elaboração de plano executivo;
- Plano, traço e controle de fluídos de perfuração, em especial polímeros biodegradáveis;
- Definição do diâmetro de alargamento;
- Verificação de tensões longitudinais e circunferenciais nos tubos;

- Controle de curvaturas verticais e horizontais;
- Controle de flambagem, ovalização e colapso;
- Controle de estabilidade do furo direcional;
- Soldagem em PEAD conforme normas técnicas e rastreabilidade na fabricação dos tubos;
- Controle de alinhamento, profundidade e cobertura mínima, respeitando os projetos executivos;
- Execução de puxamento com monitoramento de torque, tração e velocidade.

Ou seja, a dificuldade da implantação de qualquer tipo de sistema enterrado pelo método não destrutivo (MND/HDD) está diretamente relacionada a fatores como:

- Diâmetro de perfuração (e não do sistema a ser enterrado);
- Extensão total entre tie-ins;
- Atrito desenvolvido entre solo, fluido e tubulação;
- Nível do lençol freático, se há ou não;
- Existência de interferências;
- Necessidade de manter estabilidade do terreno;
- Integridade do pavimento e das estruturas adjacentes.

Dessa forma, entende-se, por exemplo que, a execução de perfuração não destrutiva onde o objetivo seja o assentamento simultâneo de múltiplos dutos PEAD, em trifólio ou feixe, **cujo diâmetro de perfuração seja igual ou superior ao de um único duto PEAD com DE630mm,** representa complexidade técnica superior ao serviço objeto do edital, pois impõem maior complexidade de puxamento, visto que o puxe de múltiplos dutos PEAD, em trifólio ou feixe, possui:

- Maior área de contato com o solo;
- Maior atrito longitudinal;
- Maior possibilidade de rotação e desalinhamento;
- Maior sensibilidade a ovalização;
- Maior dificuldade de controle geométrico;
- Maior necessidade de estabilidade durante o puxamento;
- Maior exigência de sincronização e amarração do conjunto.

Além disso, é importante destacar que o processo de soldagem dos tubos PEAD não varia conforme a destinação final da rede. O procedimento executivo, os critérios de controle de qualidade e as exigências normativas são essencialmente os mesmos para redes de água, esgoto, energia, telecomunicações ou utilidades. A soldagem de tubos em PEAD, seja por termofusão eletrofusão, exige:

- Preparação e alinhamento rigoroso das extremidades;
- Controle de temperatura, pressão e tempo de aquecimento;
- Controle de resfriamento;
- Verificação visual e dimensional do cordão de solda;
- Rastreabilidade dos parâmetros executivos;
- Compatibilidade entre espessura, SDR e material;
- Controle de ovalização e desalinhamento.

Os parâmetros de soldagem, temperatura, pressão, tempo de aquecimento, tempo de resfriamento, alinhamento, controle dimensional e inspeção visual do cordão seguem os mesmos princípios técnicos e as mesmas normas brasileiras, independente da utilização do sistema. Os principais referenciais normativos aplicáveis são:

- ABNT NBR ISO 12176 – Tubos e conexões plásticas – Equipamentos para união por solda em sistemas de polietileno;
- ABNT NBR 14465 – União por solda de eletrofusão em tubos e conexões de polietileno PE80 e PE100;
- ABNT NBR 15561 – Tubulação de polietileno PE80 e PE100 para transporte de água e esgoto sob pressão;
- ABNT NBR 9650 – Verificação da estanqueidade no assentamento de adutoras e redes de água;
- ABNT NBR 12266 – Projeto e execução de valas para assentamento de tubulação;
- Diretrizes técnicas internacionais da ASTM F1962, ASTM F2207 e manuais de HDD da DCA – Drillers and Contractors Association.

Além disso, o Estudo Técnico Preliminar, em seu item 14 – Análise de Riscos, destaca que a elaboração do Termo de Referência deve buscar especificações compatíveis com as

técnicas e materiais disponíveis no mercado, **de forma a tornar a contratação atrativa para uma gama maior de licitantes.**

A partir de todo o exposto acima, entende-se que a atual redação da exigência técnica pode restringir indevidamente a competitividade, pois limita a comprovação técnica à atestados de “Execução de adutora em PEAD por método não destrutivo (MND/HDD/furo direcional)”, desconsiderando que empresas altamente especializadas em perfuração direcional não destrutiva frequentemente executam obras de saneamento, energia, telecomunicações e utilidades subterrâneas, através de método não destrutivo, com diâmetros de perfuração maiores e complexidades equivalentes ou superiores.

Tal restrição pode acabar privilegiando empresas com histórico específico em redes de água, ainda que não sejam necessariamente as mais experientes na implantação de sistemas enterrados de grande porte por método não destrutivo, e que demonstre expertise através de atestados técnicos aos quais houve a terceirização dos serviços e sequer tenham de fato a qualificação operacional para tal.

Portanto, do ponto de vista técnico, não há justificativa para restringir a aceitação de atestados apenas a tubulações destinadas a redes de água, quando o que efetivamente demonstra a expertise da empresa é a execução de perfuração direcional em método não destrutivo com diâmetro igual ou superior à 630mm.

Desta forma, visando ampliar a competitividade do certame, preservar a isonomia entre os licitantes e garantir que a Administração selecione empresas efetivamente capacitadas na perfuração direcional, solicita-se:

1. Esclarecimento exposto se serão aceitos atestados de execução perfuração direcional em método não destrutivo (HDD/MND) com diâmetro igual ou superior à 630mm, independente da utilização do sistema enterrado e do diâmetro individual da tubulação PEAD;
2. A reavaliação da redação atualmente constante no item 3.4.3, alínea “a”, Quadro I – Qualificação Técnica, para que passe a prever exigência voltada ao método executivo e

ao diâmetro efetivo da perfuração direcional, admitindo-se tubulações únicas ou múltiplos tubos, desde que demonstrada complexidade equivalente ou superior, e sua qualificação.

Certos de sua compreensão,

Atenciosamente,

Novo Hamburgo, RS, 08 de abril de 2026.

DRILLING COMPANY CONSTRUÇÕES LTDA CNPJ/MF 12.516.306/0001-84
ANDRÉ DE ALBUQUERQUE CERIOLI – CPF/MF 901.221.270-72
REPRESENTANTE LEGAL


**DRILLING®
COMPANY**