

ATA DE REUNIÃO



Número da ATA:	182/2022	Mês da Análise:	05/2022	Gerência:	GPES
Nível:	Operacional	Periodicidade:	Reunião de Trabalho	Processo:	EB Skid de Inertização
Local da Reunião:	Virtual - Meeet	Data da Reunião:	16/05/2022	Data do Fechamento:	04/06/2022

Pauta de Reunião:

APRESENTAÇÃO AO MERCADO DA ESPECIFICAÇÃO BÁSICA PARA FORNECIMENTO DE SKID DE INERTIZAÇÃO DE LODO EM ETES

Relator: Cezio Carlo Mazuroski (S007853) ceziocm@sanepar.com.br

PARTICIPANTES

Nome	Chave	Email	Empresa	Aceite
Edson Sasaki		mfcarneiro@uol.com.br	Externa (Representante WAM Group)	ATA Aceita
Fernando Maia Veiga	s017647	fernando.veiga@sanepar.com.br	Sanepar (GPES)	Sem Resposta
Marcelo Jardim Silva		marcelo.silva@wamgroup.com	Externa (WAM GROUP)	ATA Aceita
Nielson Rebolho		nielson@axsonfiltros.com.br	Externa (AXSON FILTROS)	ATA Aceita
Thomas Luan Rodrigues de Oliveira		pmo.licitacoes@fastindustria.com.br	Externa (FAST TECNOLOGIA INDUSTRIAL)	ATA Aceita

ASSUNTOS EM PAUTA

Assunto: Apresentação da Especificação Básica para os fabricantes
- Executada a apresentação dos pontos que fazem parte do escopo da EB.

Entrada:	EB elaborada para aplicação de Big Bag de uma tonelada, Wam colocou se vai existir a opção do Skid com a utilização de silo de cal	Decisão / Ação tomada:	A EB é específica para utilização do Big Bag, pode ser adotada outra solução que seja aplicado silo em função da utilização mensal.
Entrada:	Fast e Axson solicitaram para que seja reavaliada o texto "Após assinatura do contrato, a empresa CONTRATADA vencedora do processo de aquisição, deverá avaliar detalhadamente o local de aplicação, verificando possíveis interferências com as estruturas existentes". Para que seja executado o levantamento antes da elaboração das propostas para melhorar a elaboração da proposta comercial, avaliando as interferências reais.	Decisão / Ação tomada:	A Sanepar vai rever o texto, no processo de aquisição deve conter um documento adicional que mostre o detalhamento com as particularidades do local previsto de instalação do Skid de inertização
Entrada:	Wam questionou a definição do tempo de detenção mínimo no misturador: de 1 a 3 minutos	Decisão / Ação tomada:	A Sanepar vai definir o tempo de detenção e não o range, dentro das condições de processo onde a concentração de lodo pode variar de 15 a 20%. De ser definido o tempo de detenção requerido para cada concentração.
Entrada:	Wam questionou com relação ao padrão de pintura solicitado se é válido para as estruturas metálicas e para os equipamentos de elinha.	Decisão / Ação tomada:	Padrão solicitado na EB é para as estruturas, os equipamentos devem atender ao padrão do fornecedor para aquela condição de operação, com o objetivo de não causar excesso de custo aos equipamentos.
Entrada:	Wam comentou que devem ser definidas as capacidade de transporte para as esteiras, para não recair em equipamentos com limitações de operação com relação as necessidades do processo.	Decisão / Ação tomada:	Será revisado.
Entrada:	A Fast questionou a necessidade de definição de pré-operação, operação assistida, com definição de tempos e prazos.	Decisão / Ação tomada:	Estes itens são definidos fora da EB e um termo de referência de aquisição.
Entrada:	Colocado pelo Sasaki com relação a EB peneira: Chute de alimentação, item 21, solicita aço carbono, porque a moega está em inox quando é para rosca transportadora? Não solicita plano de pintura das estruturas de aço carbono, item 36, solicita zincado?	Decisão / Ação tomada:	Sanepar vai executar a revisão da EB, nivelando as solicitações para os equipamentos que tem a mesma função.
Entrada:	Fast questionou sobre a EB rosca transportadora: Item e.3, não define o material dos suportes em aço carbono ou em aço inox.	Decisão / Ação tomada:	Sanepar vai revisar a EB da rosca transportadora
Entrada:	Sasaki questionou na EB da rosca: inserir de espessura mínima de UHMW, espessura mínima do helicóide, definir regras de passo. Adicionada informação pela Axson sobre o helicóide, necessidade de espessura mínima do helicóide, problema de limitar a existência de solda no helicóide, por limitar a fabricação, limite de máquina de conformação. Definir como padrão a aplicação de lanterna entre a montagem do redutor e o mancal da rosca.	Decisão / Ação tomada:	A inserção destes itens solicitados depende da Sanepar conhecer o processo de fabricação, risco de limitar os fornecedores. A Sanepar vai avaliar a melhor forma de solicitar estes itens para melhorar a qualidade do fornecimento e equalizar os preços.
Entrada:	Colocado pela Fast, porque a utilização de rosca sem eixo pela Sanepar em lugar das com eixo (mais barata na aquisição).	Decisão / Ação tomada:	A experiência da Sanepar está mostrando que as roscas com eixo apresentam problemas quando operam com lodo, "gruda" o lodo no eixo e no decorrer do tempo acabam apresentando maior custo na

			operação (dificuldade de limpeza) e manutenção.
Entrada:	Será revisada a EB completa de acordo com os comentários	Decisão / Ação tomada:	Após a revisão, será enviada para os fornecedores executarem uma avaliação técnica e retornarem a Sanepar com suas contribuições em um prazo de 20 dias.