

COMUNICAÇÃO EXTERNA

REMETENTE:	NÚMERO:	DATA:
SECRETARIA DE LICITAÇÕES – PR/SL	198/2021	22/12/2021
DESTINATÁRIO:		
LICITANTES DO EDITAL Nº 86/2021		
E-MAIL:	TELEFONE:	
licitacao@codevasf.gov.br	(61) 2028-4619	
ASSUNTO:		
RESPOSTAS AOS ESCLARECIMENTOS – EDITAL Nº 86/2021		
DESCRIÇÃO:		

COM REFERÊNCIA AO EDITAL Nº 86/2021 – PREGÃO ELETRÔNICO – FORNECIMENTO, CARGA, TRANSPORTE E DESCARGA DE PEÇAS E TUBOS DE AÇO PARA O PROJETO PONTAL NORTE, LOCALIZADO NO MUNICÍPIO DE PETROLINA, NO ESTADO DE PERNAMBUCO, INFORMAMOS:

1. PERGUNTA(S):

ANEXO II-a e II-b do TR – Planilha de descrição e quantidade dos materiais a serem fornecidos.

Ao final da descrição de cada material a ser fornecido menciona que o mesmo deverá fornecido completo com todos os acessórios para montagem.

Em nosso entendimento, os acessórios para montagem referem-se aos parafusos, porcas, arruelas e juntas de vedação tipo papelão hidráulico para ligação entre peças flangeadas. Para as peças que são ponta-ponta, ou seja para montagem através de solda, estamos desconsiderando o fornecimento dos mesmos.

Favor confirmar se nosso entendimento está correto.

1. RESPOSTA(S):

Entendimento correto, complementando que deve ser fornecido e atendido além do descritivo da planilha todo o especificado nas especificações técnicas correlacionadas, não se restringindo apenas a planilha ou ao mencionado pela empresa.

2. PERGUNTA(S):

ANEXO III do TR – Especificação Técnica

No anexo III do TR possui 3 especificações técnicas, sendo elas:

___ - 3PN-ET-COM-017 – REV.1: Especificações Técnicas para fabricação e ___

fornecimento de conexões e peças especiais dos barriletes das estações de bombeamento EB04, EB05 e Elevatória de Nível EN1, One Way da EB04, Tubulações de Recalque TR03 e TR04, e Sifões SF01 e SF02.

- 3PN-ET-TR-006 – REV0: Especificações Técnicas para fabricação e fornecimento de tubos, peças especiais e demais acessórios das tubulações de recalque - TR03 e TR04, e Sifões SF01 e SF02.

- 3PN-ET-TR-006 – REV2 Especificações Técnicas para fabricação e fornecimento de tubos, peças especiais e demais acessórios das tubulações de recalque - TR03 e TR04, e Sifões SF01 e SF02.

Entendemos que as especificações técnicas nº 3PN-ET-TR-006 – REV0 de Dezembro/2000 e 3PN-ET-TR-006 – REV2 de Agosto de 2020, trata-se do mesmo documento porém revisões diferentes. Sendo assim, entendemos ainda que devemos considerar a especificação nº 3PN-ET-TR-006 – REV2 a qual é mais recente.

Favor confirmar se nosso entendimento.

2. RESPOSTA(S):

Todas as especificações técnicas apresentadas são complementares uma da outra não sendo que uma substituirá a outra. Dessa forma, a empresa deve considerar de forma a somar e atender a todo o conteúdo das mesmas.

3. PERGUNTA(S):

Item 10.2, revestimento, Especificação nº 3PN-ET-TR-006 – REV2

No item 10.2, revestimento menciona que os tubos deverão ser revestidos obedecendo os seguintes critérios:

- a) Tubos em aço assentados no solo
Revestimento externo AWWA C203/2008
- b) Tubos em aço assentados no solo
Revestimento interno AWWA C210/2007 (tar free)
- c) Tubos envolvidos por concreto
Não serão revestidos externamente
Revestimento interno AWWA C210/2007

Considerando que a norma AWWA C203/2008 é uma norma para aplicação de tinta epóxi coaltar enamel, a qual está em desuso atualmente, pois o enamel é um material cancerígeno, solicitamos alterar o revestimento externo conforme norma AWWA C210/2007, revestimento este amplamente utilizados no mercado para aplicação em tubulações para condução de água.

Segue esquema proposto:

- Interno tubos enterrados:

De acordo com a norma AWWA C210/2007.
Jato de Granalha de acordo com a Norma SSPC-SP10, qualidade SA 2.1/2;
Tinta tar free epóxi com espessura final seca de 410 micrometros.

- Externo tubos enterrados:

De acordo com a norma AWWA C210/2007..
Jato de Granalha de acordo com a Norma SSPC-SP10, qualidade SA 2.1/2;
Tinta tar free epóxi com espessura final seca de 410 micrometros.

3. RESPOSTA(S):

Desde que atenda a especificação técnica e normas vigentes a solicitação pode ser aceita, visto que o proposto deve se encaixar no descrito nas especificações técnicas em que a proposta dos equipamentos da empresa devendo atender as normas técnicas vigentes e similares as condições de funcionamento

4. PERGUNTA(S):

Item 10.2, proteção catódica, Especificação n° 3PN-ET-TR-006 – REV2

No item 10.2, proteção catódica, menciona o seguinte escopo para proteção catódica:

* Proteção Catódica:

O sistema de proteção catódica deverá ser constituído basicamente do conjunto retificador / leito de ânodos e demais componentes de instalação, tais como: condutor principal, condutor do ânodo, pontos de teste e interligações elétricas da tubulação. A tubulação enterrada será considerada catolicamente protegida se for atendido no mínimo os seguintes itens:

A tubulação enterrada será considerada catodicamente protegida se for atendida no mínimo os seguintes itens:

- Potencial tubo/solo igual ou mais negativo que -0,85V em relação a um eletrodo de cobre/sulfato de cobre (Cu/CuSO4);
- Redução de pelo menos 0,3V no potencial tubo/solo em relação ao potencial natural (sistema desligado).

Estão incluídos no escopo do fornecimento do sistema de proteção catódica os seguintes itens:

- Serviços de campo, constando basicamente da medição da resistividade elétrica do solo ao longo do traçado das tubulações e nos locais a serem estimados para instalação do leito de ânodos. As medições deverão ser feitas com medidor de resistividade de grande precisão e confiabilidade, utilizando o método “Wenner”;
- Projeto do sistema de proteção catódica a partir dos resultados de campo, devendo ser executados todos os cálculos para determinação dos componentes do sistema. O projeto deverá considerar uma vida útil para o sistema de 20 anos;
- Instruções para instalação e montagem, incluindo a especificação técnica p/o fornecimento de equipamentos e materiais necessários, de todo o sistema de proteção catódica projetado
- Instruções sobre as rotinas de verificação e medidas que deverão ser efetuadas

para manutenção adequada do sistema proposto.

- Informações e detalhamento sobre as obras civis necessárias a implantação do sistema de proteção catódica;
- Cronograma de execução;
- Detalhamento sobre Pré-operação do sistema incluindo testes de campo para ajustes e fornecimento de relatório contendo as leituras efetuadas.
- Desenhos a nível de projeto executivo que permitam a montagem e instalação do sistema de proteção dos serviços e dos equipamentos, considerando detalhamento de montagens/instalações individuais e de conjuntos.
- Planilha orçamentaria sintética e analítica com os quantitativos civis mecânicos e elétricos e preços, bem como as composições de serviços, com mão de obra. Não utilizar preços fechados ou verbas, a planilha deve ser detalhada.

Entendemos que o fornecimento restringe ao descrito acima, ou seja, não faz parte do escopo a montagem e supervisão de montagem da proteção catódica.

Favor confirmar se nosso entendimento está correto.

4. RESPOSTA(S):

Entendimento correto, não faz parte do escopo a os serviços de montagem/instalação e nem a supervisão da proteção catódica.

5. PERGUNTA(S):

Item 10.6, Disposição técnicas das ventosa, Especificação nº 3PN-ET-TR-006 – REV2

No item 10.6, disposição técnicas das ventosa da especificação nº 3PN-ET-TR-006 – REV2, descreve que o material de fechamento da ventosa deve ser em policarbonato ou aço inox.

Visando a ampla concorrência, solicitamos que seja aceito também o material do obturador das válvulas ventosa em polipropileno.

5. RESPOSTA(S):

Desde que atenda a especificação técnica e normas vigentes a solicitação pode ser aceita, visto que o proposto deve se encaixar no descrito nas especificações técnicas em que a proposta dos equipamentos da empresa devendo atender as normas técnicas vigentes e similares e as condições de funcionamento..

6. PERGUNTA(S):

Item 11.3, válvulas e ventosa, subitem B), Especificação nº 3PN-ET-TR-006 – REV2

No item 11.3, válvulas e ventosas da especificação nº 3PN-ET-TR-006 – REV2, subitem B) menciona que “Testes de Vazamento: todas as válvulas devem ser testadas na fábrica para que se faça a verificação da existência ou não de vazamento na posição fechada. Este teste deve ser feito com os flanges do corpo num plano horizontal. Com o disco na posição fechada, deve ser introduzida água a uma pressão de 1,5 vezes a pressão do projeto, conforme norma AWWA-C207. Para as válvulas de

gaveta seguir o mesmo procedimento com uma pressão equivalente a do projeto”

Baseando-se nas normas NBR 15768 (válvulas borboleta) e ISO 5701 (válvulas metálicas), as quais especificam o pressão do teste de estanqueidade em 1,1 vezes a pressão de projeto, solicitamos que também seja aceito aplicação da pressão do teste de estanqueidade em 1,1 vezes a pressão do projeto. Ressaltamos que o normalmente exigidos pelos órgãos de saneamento e irrigação para o teste de estanqueidade é de 1,1 vezes a pressão de projeto.

6. RESPOSTA(S):

Desde que atenda a especificação técnica e normas vigentes a solicitação pode ser aceita, visto que o proposto deve se encaixar no descrito nas especificações técnicas em que a proposta dos equipamentos da empresa devendo atender as normas técnicas vigentes e similares e as condições de funcionamento.

7. PERGUNTA(S):

Item 11.3, válvulas e ventosa, subitem C), Especificação nº 3PN-ET-TR-006 – REV2

No item 11.3, válvulas e ventosas da especificação nº 3PN-ET-TR-006 – REV2, subitem B) menciona que “Teste Hidrostático: com o disco deslocado aplica-se uma pressão equivalente a 2 vezes a pressão de projeto, na parte interna do corpo da válvula por um período de 10 minutos. Para as válvulas de gaveta seguir o mesmo procedimento com uma pressão equivalente a 1,5 vezes a pressão do projeto”

Baseando-se nas normas NBR 15768 (válvulas borboleta) e ISO 5701 (válvulas metálicas), as quais especificam o pressão do teste de hidrostático em 1,5 vezes a pressão de projeto, solicitamos que também seja aceito aplicação da pressão do teste hidrostático em 1,1 vezes a pressão do projeto. Ressaltamos que o normalmente exigidos pelos órgãos de saneamento e irrigação para o teste hidrostático é de 1,5 vezes a pressão de projeto.

7. RESPOSTA(S):

Desde que atenda a especificação técnica e normas vigentes a solicitação pode ser aceita, visto que o proposto deve se encaixar no descrito nas especificações técnicas em que a proposta dos equipamentos da empresa devendo atender as normas técnicas vigentes e similares e as condições de funcionamento.

8. PERGUNTA(S):

Peças Sobressalentes

Entendemos que os licitantes deverão apresentar uma lista de peças sobressalentes, porém não fornecer neste momento os sobressalentes, conforme processo anteriores licitados pela Codevasf.

Favor confirmar se nosso entendimento está correto.

8. RESPOSTA(S):

As peças sobressalentes podem ser apresentadas quando do fornecimento conforme definido na especificação técnica, como parafusos, arruelas e demais acessórios, sendo que é obrigação da empresa o fornecimento e a mesma deve considera esse custo no valor de sua proposta.

RESPONSÁVEL PELAS INFORMAÇÕES / FUNÇÃO:

ASSINADO ELETRONICAMENTE

RENATO JOSE DA SILVA ISACKSSON

CHEFE DA SECRETARIA DE LICITAÇÕES – PR/SL