

ANEXO II – REQUISITOS DO PRODUTO

1. REQUISITOS DO MATERIAL

1.1. Os polieletrólitos catiônicos devem ter pureza para o fim a que se destina, não devendo, portanto, conter substâncias tóxicas aos seres vivos em geral e que venham a ser conferidos tanto à água quanto aos resíduos originários do tratamento, e devem atender às legislações pertinentes, padrão de potabilidade da água para consumo humano, PORTARIA GM/MS Nº 888, DE 4 DE MAIO DE 2021.

1.2. É expressamente proibida a utilização de insumos residuais de atividades industriais como matéria prima para a fabricação dos produtos químicos objeto deste Termo de Referência.

2. QUANTO A IDENTIFICAÇÃO PARA O TRANSPORTE

2.1. Para o transporte rodoviário aplicam-se as seguintes normas:

- Decreto Lei no. 96.044 de 18/05/1988 – Regulamentação de transporte rodoviário de produtos perigosos.
- NBR 7500 – Identificação para o transporte terrestre, manuseio, movimentação e armazenamento de produtos.
- NBR 7501 – Terminologia: Transporte de produtos químicos.
- NBR 7502 – Transporte de carga perigosa: classificação.
- NBR 7503 – Ficha de emergência para o transporte de produto perigoso: característica e dimensões.
- NBR 7504 – Envelope para o transporte de produto perigoso: dimensões e utilização.
- NBR 8285 – Preenchimento da ficha de emergência para o transporte de produto perigoso.
- NBR 8286 – Emprego de simbologia para o transporte de produto perigoso: procedimento.
- NBR 9374 – Conjunto de equipamentos de proteção individual para a avaliação de emergência e fuga no transporte rodoviário de produtos perigosos.

- NBR 9735 – Conjunto de equipamentos para emergência no transporte rodoviário de produtos perigosos.

3. RECEBIMENTO E DESCARGA

3.1. A empresa fornecedora deve realizar o transporte dos produtos até os locais de entrega, por sua conta e risco e efetuando de forma própria ou subcontratada, e será exclusivamente responsável por danos decorrentes do transporte, inclusive dano causado ao meio ambiente.

3.2. As entregas serão realizadas em qualquer localidade constante do ANEXO III – LOCAIS DE ENTREGA, conforme necessidade da Caesb. Será de inteira responsabilidade do fornecedor o descarregamento e acondicionamento do produto. Caso necessário, poderá ser feita visita técnica nas instalações da CAESB para avaliações das condições de descarga.

3.3. O transporte dos produtos deverá ser realizado em caminhão próprio para transporte de produtos químicos perigosos, o qual deverá estar devidamente limpo, não contendo resíduos ou qualquer evidência de substâncias tóxicas ou nocivas, que possam provocar ao produto alterações nas suas características, tampouco ser prejudicial à saúde e atender às normas de segurança pertinentes.

3.4. Os polieletrólitos devem ser acondicionados em saco plástico resistente e costurado com peso máximo de 25 kg, em embalagem original do fabricante. No saco plástico deverá ser impressa de forma legível a descrição do produto, o número do lote, a data de fabricação e a data de validade.

3.5. Caberá ao **agente operacional** da unidade ou **agente de suporte da SLG** o recebimento do produto, observando:

- a) As condições do veículo de transporte;
- b) Quantidade entregue em conformidade com a Nota Fiscal;
- c) Número da Nota Fiscal entregue em duas vias;
- d) Disponibilização da Ficha de Segurança do Produto (FISPQ) em português;
- e) Laudo contendo o lote, a data de validade e fabricação, e resultados das análises dos teores determinados no Pedido de Aquisição.

3.6. Será autorizado descarregamento do produto em dias úteis impreterivelmente das 08:00 às 11:00 e das 13:00 às 17:00, salvo exceções de emergência ou quando de comum acordo entre a CAESB e o fornecedor.

4. DA AMOSTRA: TESTE LABORATORIAL E TESTE INDUSTRIAL EM PLANTA

Durante os testes laboratoriais e industriais em planta somente serão autorizados aos participantes ajustes necessários ao correto preparo das soluções, não sendo, portanto, permitida a intervenção nos equipamentos analíticos, nem nos equipamentos das etapas de tratamento.

4.1. TESTE LABORATORIAL

4.1.1. Quando solicitadas, as amostras deverão ser entregues em frascos de coleta apropriados para o produto, sendo: 02 (dois) frascos contendo 250 gramas cada previamente homogeneizadas e divididas (para prova e contraprova) acompanhadas do respectivo certificado de análises.

4.1.2. As amostras para os testes laboratoriais deverão ser entregues na Coordenadoria de Planejamento e Amostragem (PGOQA), telefone (61) 3214-7988, localizada no SAM, Área Especial S/N, Laboratório ETA R1, módulo C, Brasília-DF, CEP 70.620-000, de segunda a sexta-feira, das 8:00 às 12:00 e das 13:00 às 17:00.

4.1.3. Todas as avaliações e análises laboratoriais serão realizadas pelos laboratórios da CAESB.

4.2. TESTE INDUSTRIAL EM PLANTA

4.2.1. As amostras para os testes industriais deverão ser entregues de segunda a sexta-feira, das 8:00 às 12:00 e das 13:00 às 17:00.

4.2.2. As unidades onde serão realizados os testes industriais e os quantitativos de produtos em pó a serem utilizados nos referidos testes estão descritos na tabela a seguir:

Tabela 1 - Quantitativo de Produtos para Testes Industriais.

ITENS NO PEDIDO DE AQUISIÇÃO	CÓDIGO CAESB	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QUANTIDADE DE AMOSTRA (Kg)	
			POE	PPA
1 e 2	119020	POLIELETRÓLITO CATIÔNICO PARA LODOS DE ESGOTO ANAERÓBIOS EM CENTRÍFUGA	300	-
3 e 4	93114	POLIELETRÓLITO CATIÔNICO EM PÓ P/ DESIDRATAÇÃO DE LODOS CENT	780	80

4.2.3. Para a análise em planta do material será considerado o comparativo de desempenho na Estação de Tratamento do produto ofertado com **o produto usado atualmente**. O produto ofertado será aprovado caso obtenha resultados melhores ou iguais ao utilizado pela Caesb em cada estação de tratamento.

4.2.3.1. Serão admitidas variações de no máximo 10% de consumo a maior, em relação aos valores estabelecidos pela Caesb em cada estação.

4.2.4. Serão considerados APROVADOS aqueles que apresentarem:

- a) floculação adequada;
- b) captura de sólidos compatíveis com o desempenho operacional esperado (histórico ou condição de operação atual);
- c) desidratação de lodo;
- d) desempenho operacional.

4.2.5. A CAESB realizará o controle de qualidade dos lotes fornecidos durante todo o período contratual. Os valores obtidos nas análises realizadas nos testes industriais com as amostras encaminhadas serão consideradas como referência e padrão de qualidade a ser cumprido pelo fornecedor, durante todo o contrato de fornecimento.

4.2.6. Cada fornecimento será confrontado com os resultados obtidos nas análises realizadas no teste industrial em planta, que servirá de parâmetro para eventual cálculo de glosa.

5. PROCEDIMENTOS PARA O CÁLCULO DE GLOSA

5.1. Após análises físico-químicas efetuadas em amostras colhidas durante processo de amostragem, as partidas de produtos químicos que não obedecerem às especificações da CAESB, poderão ser rejeitadas na sua totalidade.

5.2. A fornecedora fica obrigada a retirar, às suas expensas, os produtos químicos rejeitados.

5.3. O fato das partidas de produtos químicos serem recebidas nos locais de destino, não implica em sua aceitação final. Excepcionalmente, partidas de produtos químicos que não atendam às instruções estabelecidas pela CAESB, poderão ser toleradas, obrigando-se, a fornecedora, a aceitar glosas correspondentes à parte dos pagamentos a serem efetuados pela CAESB em quantitativos equivalentes ao sem baixo desempenho.

5.4. O valor a ser glosado nos pagamentos será determinado quanto ao desempenho operacional, ficando a encargo das unidades demandantes indicar o consumo além do esperado.

5.5. Serão glosados os materiais consumidos após o limite estabelecido no teste industrial em planta.