Chapecó, 07 de outubro de 2026. Protocolo: CASAN 00093398/2026

CI Nº 603/2026

Da: AGOE/GOPA/SOMEG
Para: GPO

Assunto: Procedimento Licitatório Internacional – PLI nº 028/2026 – Diligência técnica na Estação de Tratamento de Efluentes do Frigorífico Master – Videira/SC.

Prezado,

Em atendimento à solicitação referente ao PLI nº 028/2026, foi realizada, em 06 de outubro de 2026, diligência técnica nas instalações da Estação de Tratamento de Efluentes - ETE do Frigorífico Master, localizado em Videira/SC.

A diligência teve como objetivo verificar, in loco, as características, os equipamentos e as condições de operação da unidade apresentada como comprovação de capacidade técnica pela empresa Kemia Tratamento de Efluentes, participante do referido certame.

A ETE está instalada em uma indústria frigorífica de suínos e é destinada ao tratamento dos efluentes gerados no processo industrial, bem como daqueles provenientes das instalações sanitárias e do refeitório da unidade. A indústria conta com aproximadamente 2.200 funcionários e realiza o abate de cerca de 1.000 suínos por dia.

O sistema de tratamento observado está em operação desde 2020 e é constituído, em sua etapa inicial, por um tanque de equalização, a partir do qual o efluente é encaminhado ao flotador por ar dissolvido (Figura 1). Após a etapa de flotação, o efluente segue para lagoas aeradas.

O sistema conta, ainda, com unidade destinada ao preparo e à dosagem de polímero, bem como com equipamento para desaguamento do lodo (Figura 2).

Conforme informações verificadas durante a diligência, o flotador possui capacidade nominal de tratamento de 150 m³/h. O flotador, as unidades de preparo e dosagem de produtos químicos e a prensa de discos são constituídos em aço inoxidável AISI 304.

A etapa correspondente ao equipamento principal objeto da comprovação de capacidade técnica caracteriza-se como um processo de tratamento físico-químico, no qual são utilizados produtos químicos para promover a coagulação/floculação e posterior separação dos sólidos e demais materiais presentes no efluente por meio do processo de flotação por ar dissolvido.

A seguir, são apresentadas algumas imagens registradas durante a diligência técnica, contemplando as principais unidades que compõem o sistema de tratamento de efluentes da ETE.





Figura 1: Tanque de equalização e Flotador.





Figura 2: Unidade de preparo de polímero e Prensa desaguadora de lodo.

Com base na diligência realizada, nas informações fornecidas pelo Supervisor de Operação e na verificação *in loco* das instalações, constatou-se que a Estação de Tratamento de Efluentes apresentada no Atestado de Capacidade Técnica está instalada e em operação. Dessa forma, as características observadas mostram-se compatíveis, quanto aos principais elementos verificados *in loco*, com aquelas apresentadas no Atestado de Capacidade Técnica objeto da análise.

Permanecemos à disposição para eventuais esclarecimentos.

Atenciosamente,

_____

Eng.º Daniel C Fornari Bocchese
AGOE/GOPA/SOMEG