

ATA DE REUNIÃO



Número da ATA:	384/2022	Mês da Análise:	12/2022	Gerência:	GPES
Nível:	Operacional	Periodicidade:	Reunião de Trabalho	Processo:	CORTA-CHAMAS
Local da Reunião:	MEET	Data da Reunião:	12/12/2022	Data do Fechamento:	26/12/2022

Pauta de Reunião:

CORTA-CHAMAS

Relator: Eidilaine Ribeiro Da Silva (S013747) eidilainers@sanepar.com.br

PARTICIPANTES

Nome	Chave	Email	Empresa	Aceite
Eduardo T. Kabaya		eduardo.kabaya@romaotecnologias.com.br	Sanepar	ATA Recusada
Eidilaine Ribeiro Da Silva	s013747	eidilainers@sanepar.com.br	Sanepar (GPES)	ATA Aceita
Fernando Maia Veiga	s017647	fernando.veiga@sanepar.com.br	Sanepar (GPES)	Sem Resposta
Leandro Becker		engenharia@biochama.com.br	Externa (Biochama)	ATA Recusada
Ronaldo Lange		ronaldo.rc@instruval.net	Externa (Instruval)	ATA Aceita

ASSUNTOS EM PAUTA

Assunto: Reunião técnica sobre corta-chama e queimadores:

Entrada:	Reunião técnica sobre corta-chama e queimadores considerações:	Decisão / Ação tomada:	a) Devido ao tempo foi falado somente sobre corta-chama.
Entrada:	Considerações gerais - parte 01.	Decisão / Ação tomada:	<p>Seguem considerações a respeito dos corta-chamas para biogás para reator anaeróbio:</p> <p>a) Não é uma válvula. Ou seja, deve ser chamando de corta-chama como é chamado na norma de fabricação.</p> <p>b) Pode ser em inoxidável 304 ou 316.</p> <p>c) Pode ser excêntrica ou concêntrica.</p> <p>c.1) Excêntrica: Significa que seria instalada na posição vertical ou horizontal a instalação.</p> <p>c.1.1) Alinha como fundo da tubulação quando está na horizontal.</p> <p>c.2) Concêntrica: Deve ser instalada na posição vertical.</p> <p>d) Posições:</p> <p>d.1) Fim de linha.</p> <p>d.2) Meio de linha.</p> <p>e) Perda de carga é 0,5mbar fabricantes pediram 1,5mbar. Será estudado pela Sanepar.</p> <p>f) Pressão de trabalho máxima é 1,2 bar. Foi sugerido 1,1bar. Será estudado pela Sanepar.</p> <p>g) Para biogás a temperatura máxima a ser considerada é 60°. Considerado correto pelos fabricantes.</p> <p>h) Na Sanepar foi especificado corta-chama a prova de deflagração, mas existe por detonação.</p>
			<p>i) Padrão dos flanges é ANSI/ASME B16.5, porque esse é o padrão da tubulação em aço inoxidável ASTM A312.</p> <p>i.1) Fabricantes fazem NBR 7675, porém Sanepar explicou que essa norma é para água. Não teria problema inicialmente, pois é somente furação dos flanges. Mesmo assim, foi observado que o padrão de medidas definido para o tubo de aço é ANSI/ASME B16.9. Consequentemente o padrão do flange dessa norma é ANSI/ASME B16.5.</p> <p>i.2) Também foi comentado sobre os tubos de aço inox para biogás. Que no momento é aço inox 316. Há consenso que poderia ser 304 devido à durabilidade na Sanepar.</p> <p>j) Diâmetro somente a partir de 2". Sendo assim, medidas menores devem continuar somente em projetos em andamento.</p> <p>j.1) Fabricantes informaram que o mínimo é 2" e isso vai ser adequado pela Sanepar.</p> <p>k) Vazão não deve ser definida na especificação, pois o fabricante vai entregar uma válvula com condições de perda de</p>

Entrada: Considerações gerais - parte 02:

Decisão / Ação tomada:

carga e pressão exigidas. Esse valor varia conforme fabricante.

k.1) A Sanepar indica uma vazão que não está correta na especificação e isso deve ser revisado pela empresa.

l) Não deve ter diferenciação no corpo. Pode ser bipartido ou monobloco.

l.1) Segundo fabricantes não impacta o processo.

m) No fornecimento da válvula é exigido somente certificado ATEX 2014/34/EU, pois não pode ser feito teste destrutivo (para não perder o equipamento).

m.1) Essa norma é o número atual da norma ATEX 94/9/CE.

n) Fabricantes indicam alteração do aço inox dos parafusos, porcas, arruelas de 316 para 304. Sanepar está de acordo e vai promover as alterações.

o) Fabricantes pedem retirada da junta em PTFE e pedem para mante o padrão do fabricante. Sanepar está de acordo e vai promover as alterações.

p) Grupo de explosão mínimo foi alterado de IIA para IIA1 por correção dos fabricantes.