

C E T E S B

ROTEIRO DE INSPEÇÃO PARA DOSADOR, PARA
SOLUÇÃO DE SULFATO DE ALUMÍNIO, TIPO
ORIFÍCIO COM NÍVEL CONSTANTE

E 1. 1 0 5

SUMÁRIO

	Página
1 Objetivo.....	1
2 Referências.....	1
3 Condições Gerais.....	1
4 Condições Específicas.....	2
5 Transporte.....	4
Anexos A, B e C.....	5

1 OBJETIVO

1.1 Esta Norma estabelece o roteiro para os exames e ensaios necessários à inspeção de tanques de preparo de solução de sulfato de alumínio utilizados em estações de tratamento de água e define a participação da inspeção da CETESB em cada um desses exames e ensaios.

1.2 Esta Norma se aplica a dosadores com caixa de dosagem constituída de chapa de aço ou de resina plástica reforçada com fibra de vidro.

2 REFERÊNCIAS

2.1 Serão obedecidas as especificações fornecidas pelo comprador ou que sejam constantes do Edital de Concorrência ou de outros documentos de compra.

2.2 Poderá ser necessária, a consulta, entre outras, à seguinte norma, prevalecendo sempre o texto da última edição em vigor.

- a) - E7.220 - CETESB - Dosadores para Solução de Sulfato de Alumínio Tipo Orifício com Nível Constante.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 O fornecimento dos equipamentos, instrumentos e operadores necessários à execução dos exames e ensaios é de responsabilidade do fornecedor.

3.2 As instalações necessárias à execução dos exames e ensaios estão sujeitas à aprovação prévia da inspeção da CETESB.

3.3 O fornecedor deve avisar à inspeção da CETESB, por escrito e com antecedência mínima de 5 (cinco) dias úteis, as datas e locais estabelecidos para a realização dos exames e ensaios.

3.4 O fornecedor deve dar todas as facilidades e acesso nos recintos da fábrica a fim de que a inspeção da CETESB possa executar as tarefas previstas nesta Norma.

3.5 Para cada inspeção realizada, a CETESB emite o Relatório de Ocorrência onde constam todos os resultados dos exames e ensaios. Este relatório fica arquivado na CETESB para posterior consulta por parte do comprador caso o mesmo venha a desejar. (Ver Anexo A).

3.6 Para cada unidade ou lote inspecionado e liberado, é emitida uma autorização de embarque, devendo uma via da mesma seguir com a Nota Fiscal. (Ver Anexo B).

3.7 Ao término do atendimento do documento de compra, quando solicitado pelo comprador, é emitido pela CETESB um relatório final de inspeção, contendo todos os dados das inspeções realizadas e seus resultados.

3.8 Cada unidade será aprovada se for constatado pela inspeção da CETESB que a mesma cumpre com todos os requisitos desta Norma.

3.9 Cada unidade aprovada é identificada pela inspeção da CETESB com selo ou punção da CETESB. (Ver Anexo C).

4 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

4.1 Exames e ensaios antes da fabricação

4.1.1 O fornecedor deve apresentar à inspeção da CETESB todos os desenhos, catálogos, especificações e manuais, previamente aprovados pelo comprador e que devem ser utilizados no procedimento da inspeção.

4.1.1.1 Caso algum destes documentos não tenha a aprovação prévia do comprador e venha a ser usado, fica sob responsabilidade exclusiva do fornecedor, os dados nele contido, bem como qualquer ônus decorrente do uso do mesmo.

4.1.2 O fornecedor deve submeter à análise e aprovação da inspeção da CETESB, os certificados de qualidade de todos os materiais a serem utilizados na fabricação e entidos na fonte de origem.

4.1.2.1 Na falta de certificados ou identificação da fonte de origem, o fornecedor deve retirar amostras do lote dos materiais a serem empregados na fabricação, a fim de submetê-las a exames e ensaios de caracterização e de identificação dos mesmos com as normas segundo as quais tenham sido especificados.

4.1.2.2 A coleta de amostras, a identificação das mesmas, os exames e ensaios a serem procedidos devem ser acompanhados pela inspeção da CETESB.

4.1.3 O fornecedor deve apresentar à inspeção da CETESB os certificados de qualificação de procedimentos de soldagem e de soldadores, quando houver partes soldadas ou reparos de solda.

4.2 Exames e ensaios após a fabricação

Os exames e ensaios previstos nos itens 4.2.1, 4.2.3 e 4.2.4 devem ser realizados antes que o equipamento receba quaisquer revestimentos protetores.

4.2.1 Exame visual

Será executado pela inspeção da CETESB, em cada unidade, estando o equipamento com todas as suas partes prontas.

4.2.2 Exame dimensional

Será executado pela inspeção da CETESB, em cada unidade.

4.2.3 Exame da solda (líquido penetrante)

Todas as soldas ou reparos de solda devem ser submetidas, ao exame com líquido penetrante, pelo fornecedor, na presença da inspeção da CETESB.

4.2.4 Ensaio hidrostático

Será feito pelo fornecedor, na presença da inspeção da CETESB, em cada unidade, de acordo com as exigências do comprador.

4.2.5 Ensaio de desempenho

Será executado pelo fornecedor, na presença da inspeção da CETESB.

4.3 Exame final

4.3.1 O equipamento montado e revestido será submetido a um exame final pela inspeção da CETESB.

4.3.1.1 A inspeção da CETESB verifica o preparo da superfície e as espessuras do revestimento.

NOTA: Desde que não haja recomendações em contrário, são obedecidas as do fabricante da tinta empregada.

4.3.1.2 A inspeção da CETESB verifica se o equipamento tem a identificação do fornecedor afixada no devido local.

5 TRANSPORTE

5.1 A embalagem do equipamento e o acondicionamento no veículo de transporte é de responsabilidade do fornecedor que também dará orientações para o transporte.

5.2 O transporte, incluindo a carga, deslocamento e descarga é de responsabilidade do fornecedor ou de quem esteja explícito no documento de compra.

/Anexo A

REVOGADA

ANEXO C



SELO



PUNÇÃO

RENOVADA