

SUMÁRIO

	<i>Página</i>
1 Objetivo	1
2 Referências	1
3 Definições	1
4 Condições Gerais	2
5 Condições Específicas	3
Anexo A	5
Anexo B	7
Anexo C	9

1 OBJETIVO

1.1 Esta Norma estabelece o roteiro para os exames e ensaios necessários à inspeção de juntas de aço carbono tipo "Dresser" e define a participação da inspetora CETESB em cada um desses exames e ensaios.

1.2 Esta Norma se aplica as juntas fornecidas com ou sem revestimento anticorrosivo.

1.3 Esta Norma não se aplica à inspeção de embalagem, estocagem e transporte.

2 REFERÊNCIAS

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

2.2 Pode ser necessária a consulta, entre outras, às seguintes normas, prevalecendo sempre o texto da última edição em vigor:

- a) da ASME,
Código ASME, Seção VIII

3 DEFINIÇÕES

Para os efeitos desta Norma são adotadas as definições de 3.1 a 3.5.

3.1 Comprador

Pessoa jurídica ou física, que adquire, por meio de contrato ou acordo, uma ou mais juntas tipo "Dresser".

3.2 Fornecedor

Pessoa jurídica ou física, que fornece as juntas contratadas com o comprador. Se o fornecedor produzir as juntas em questão, passa a ser também fabricante.

3.3 Fabricante

Pessoa jurídica ou física, que produz as juntas.

3.4 Inspetora

Pessoa jurídica ou física, representante do comprador, credenciada e habilitada por este a aceitar ou recusar, baseada nos resultados de inspeções e/ou ensaios, as juntas, objeto do contrato para o qual o comprador solicitou os serviços da inspetora.

3.5 Inspetora CETESB

A empresa CETESB - Companhia de Tecnologia de Saneamento Ambiental, quando com funções de inspetora. Pode ser denominada simplesmente CETESB, quando isto não acarretar dúvidas quanto à função de inspetora.

4 CONDIÇÕES GERAIS

4.1 O fornecimento dos equipamentos, instrumentos e operadores necessários à execução de exames e ensaios, deve ser de responsabilidade do fornecedor.

4.2 Cada inspeção deve ser realizada de acordo com o plano de amostragem estabelecido de comum acordo entre comprador e fornecedor. Esse plano de amostragem deve ser fornecido à inspetora juntamente com os documentos de compra.

4.3 As instalações necessárias à execução dos exames e ensaios devem estar sujeitas à aprovação prévia da inspetora CETESB.

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

4.5 O fornecedor deve proporcionar à inspetora CETESB todas as facilidades de acesso aos locais de fabricação, a fim de que a mesma possa realizar todas as tarefas previstas nesta Norma.

4.6 Para cada inspeção (total ou parcial) realizada a inspetora CETESB deve elaborar um relatório diário de ocorrência, conforme modelo do Anexo A, onde constem todos os resultados dos exames e ensaios dessa inspeção. Esse relatório diário de ocorrência deve ficar arquivado na CETESB durante 5 (cinco) anos e nesse prazo, poderá ser consultado, se necessário, pelo comprador.

4.7 Cada junta aprovada deve ser identificada com o selo ou punção da CETESB mostrado no Anexo B.

4.8 Para cada junta ou lote de juntas aprovadas a inspetora CETESB deve emitir uma autorização para embarque, conforme modelo do Anexo C, em 4 (quatro) vias, de vendo a 1.^a (primeira) acompanhar a Nota Fiscal das juntas.

4.9 Quando solicitado pelo comprador, ao término da inspeção de todas as juntas objeto do documento de compra em questão, a inspetora CETESB deve emitir um relatório final da inspeção no qual constem os dados e resultados de todos os exames e ensaios realizados nas inspeções parciais.

5 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

5.1 Exames e ensaios antes da fabricação

5.1.1 O fornecedor deve apresentar à inspetora CETESB todos os desenhos, especificações, manuais e catálogos previamente aprovados pelo comprador, que venham a ser necessários à inspeção.

5.1.1.1 Caso o fornecedor apresente para inspeção algum desses documentos sem aprovação do comprador, este (fornecedor), será considerado como único e exclusivo responsável pelos dados contidos nesse documento, bem como por quaisquer ônus decorrente do uso desses dados para a inspeção.

5.1.2 O fornecedor deve apresentar à inspetora CETESB os certificados de conformidade, emitidos na fonte de origem de toda a matéria prima a ser utilizada na fabricação de acordo com a norma segundo a qual ele tenha sido especificada.

5.1.2.1 Na falta do certificado ou identificação de origem, o fabricante deve retirar amostras a fim de submetê-las aos ensaios de caracterização e de conformidade do produto.

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

5.1.3 O fornecedor deve apresentar à inspetora CETESB para aprovação, os certificados de qualificação de procedimentos de soldagem e de soldadores, quando houver partes soldadas ou reparos de soldagem.

5.1.3.1 Todo depósito de solda deve ter ao lado o sinete com a identificação do soldador que o executou.

5.2 Exames e ensaios durante a fabricação

5.2.1 Radiografia das soldas

5.2.1.1 As soldas de topo do anel central e dos flanges devem ser submetidas a exame radiográfico em toda a sua extensão.

5.2.1.2 A interpretação das radiografias de solda deve basear-se nas disposições do Código ASME - Seção VIII, parágrafo UW-51.

5.2.1.3 Não serão aceitas radiografias em película medicinal.

5.2.2 Outros ensaios não destrutivos

Podem ser previstos, como opção ensaios de líquido penetrante, ultrassom ou partículas magnéticas.

5.3 Exames e ensaios após a fabricação

Os exames e ensaios previstos nesta fase, devem ser realizados antes que a junta receba qualquer revestimento protetor e depois de montada.

5.3.1 Exame visual

Será executado pela inspetora CETESB em cada junta, conforme especificação do comprador.

5.3.2 Exame dimensional

Será executado pela inspetora CETESB em cada junta. Neste exame é verificada a conformidade dimensional da mesma com os desenhos, catálogos, especificações e manuais aprovados pelo comprador.

5.3.3 Ensaio hidrostático

Será realizado pelo fornecedor conforme especificações do contrato.

5.3.4 Exame da proteção superficial

A preparação das superfícies e o revestimento das partes a serem protegidas devem ser inspecionadas pela inspetora CETESB.

5.4 Exame final

5.4.1 Todas as juntas após totalmente acabadas e revestidas, serão submetidas a um exame final pela inspetora CETESB.

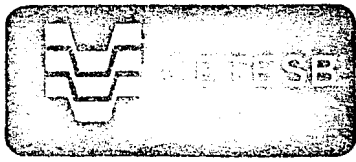
5.4.2 O fabricante deve fornecer a junta com seus componentes montados nas posições indicadas no desenho do conjunto, dando aos parafusos um aperto apenas necessário para eliminar as folgas.

/Anexo A

ANEXO A - MODELO DE RELATÓRIO DIÁRIO DE OCORRÊNCIA

CETESB	RELATÓRIO DIÁRIO DE OCORRÊNCIA GERÊNCIA DE DESENVOLVIMENTO DA QUALIDADE	DATA ____/____/____
SERVIÇO:		
LOCAL:	REFERÊNCIA:	
INTERESSADO:		
FUNCIONÁRIO:		
HORAS TRABALHADAS:	HORAS EM VIAGEM:	KM PERCORRIDOS:
ATIVIDADES DESENVOLVIDAS E PROVIDÊNCIAS TOMADAS		

ANEXO B - MODELO DA MARCA DO SELO E DO PUNÇÃO DA CETESB



SELO




PUNÇÃO

/Anexo C

REVOGADA

ANEXO C - MODELO DE AUTORIZAÇÃO PARA EMBARQUE


CETESB

AUTORIZAÇÃO PARA EMBARQUE

/ /

Nº _____

CLIENTE _____

FORNECEDOR _____

FABRICANTE _____

Nº DA O.S. _____	Nº DO PEDIDO _____
------------------	--------------------

FICA AUTORIZADO O EMBARQUE DOS MATERIAIS E/OU EQUIPAMENTOS ABAIXO RELACIONADOS E CONSTANTES DO PEDIDO EM REFERÊNCIA.

OS MATERIAIS INSPECIONADOS E LIBERADOS ESTÃO IDENTIFICADOS COM _____

IMPORTANTE: A PRESENTE AUTORIZAÇÃO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE ACOMPANHAR OS MATERIAIS E/OU EQUIPAMENTOS, JUNTAMENTE COM A NOTA FISCAL Nº _____

ITEM	QUANT.	UNID.	DISCRIMINAÇÃO	

DESTINO/MUNICÍPIO _____

OBS. _____

ASS. INSPECTOR