

SUMÁRIO

	Página
1 Objetivo.....	1
2 Referências.....	1
3 Condições gerais.....	1
4 Condições específicas.....	2
Anexo A.....	5
Anexo B.....	7
Anexo C.....	9

1 OBJETIVO

1.1 Esta Norma estabelece o roteiro para a realização dos exames e ensaios ne cessários à inspeção de válvulas tipo macho e define a participação da inspetora CETESB em cada um desses exames e ensaios.

1.2 Esta Norma se aplica a válvulas tipo macho, invertido ou não, totalmente acabadas e prontas para entrega ao comprador.

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

2 REFERÊNCIAS

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

3 CONDIÇÕES GERAIS

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

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

3.3 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.

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

3.5 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. Este Relatório deve ficar arquivado na CETESB durante 5 (cinco) anos e, nesse prazo, poderá ser consultado, se necessário, pelo comprador.

3.6 Cada válvula aprovada deve ser identificada com o selo ou a marca do punção da CETESB mostrados no Anexo B.

3.7 Para cada válvula ou lote de válvulas aprovadas a inspetora CETESB deve emitir uma autorização de embarque conforme modelo do Anexo C, em 4 (quatro) vias, devendo a primeira acompanhar a Nota Fiscal das válvulas.

3.8 Quando solicitado pelo comprador, ao término da inspeção de todas as válvulas 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.

#### 4 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

##### 4.1 Exame de certificados, desenhos e outros documentos

4.1.1 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.

4.1.1.1 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 decorrentes do uso desses dados para a inspeção.

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

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

#### 4.2 Exame visual

Será executado pela inspetora CETESB em cada válvula.

#### 4.3 Exame dimensional

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

#### 4.4 Ensaio hidrostático e/ou pneumático

Deve ser executado o ensaio hidrostático pelo fornecedor na presença da inspetora CETESB, em cada válvula. Este ensaio poderá ser substituído ou complementado pelo ensaio pneumático quando previsto em especificação. Caso o ensaio hidrostático do corpo seja realizado com revestimento, o fabricante deve fornecer certificado de ensaio hidrostático realizado no corpo sem revestimento.

#### 4.5 Ensaio de funcionamento

Deve ser executado pelo fornecedor na presença da inspetora CETESB, devendo ser acionada cada válvula, desde a posição totalmente aberta, até a posição totalmente fechada. Caso existam indicadores de posição, os mesmos devem ser verificados quanto à regulagem.

#### 4.6 Exame do revestimento

Quando especificado nos documentos de compra, a inspetora CETESB verificará o acabamento, a espessura e a aderência do revestimento.



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



SELO



PUNÇÃO

/Anexo C

RENOVAGARDA

