

Título | PROCEDIMENTOS PARA QUALIFICAÇÃO

CATEGORIA: A
GRUPO: 05 – RESERVATÓRIOS E TANQUES

HOMOLOGAÇÃO

1ª ETAPA: REQUERIMENTO E DOCUMENTAÇÕES

O requerente deverá encaminhar a seguinte documentação via e-mail qualidade@saneago.com.br, em arquivo único:

1. Requerimento de Qualificação (FR00.071) – disponibilizado no site – devidamente preenchido com os CÓDIGOS SANEAGO, descrições dos materiais e marcas;

2. Apresentação de Programa de Qualidade focado em todas as etapas de seu processo produtivo:

- a) Laudos e Certificados de Matéria Prima;
- b) Rastreabilidade completa dos produtos (*DataSheet* de produtos já fabricados);
- c) Certificados de aferição/calibração de todos os equipamentos utilizados no processo produtivo (produção e laboratório de qualidade);
- d) Certificações – se houver – ISO9001 e outras;
- e) Lista de maquinário (produção) e equipamentos de laboratórios (qualidade) – especificar quais ensaios normativos são realizados em laboratório próprio e quais são terceirizados;

3. Cópias dos registros junto ao Conselho Regional de Engenharia e Arquitetura (CREA) – Registros de pessoa jurídica e de profissional técnico responsável – **ou o Conselho pertinente a atividade desempenhada;**

4. Especificações técnicas completas - Catálogos/fichas técnicos do(s) produto(s);

5. Cópia de relatórios de todos os ensaios previstos nas NBR's com data de realização não superior a 90 dias – caso o material não seja normatizado pela ABNT, apresentar documentos equivalentes.

2ª ETAPA: ANÁLISE DA DOCUMENTAÇÃO

1. Após a autuação do processo de qualificação, a Supervisão da Qualidade – G-SQL receberá e analisará se a documentação apresentada atende aos requisitos supracitados. **O prazo para análise de documentação será de até 10 (dez) dias úteis**, contados a partir da data de recebimento, ou de acordo com necessidade da SANEAGO.

2. A Supervisão de Qualidade retornará via e-mail com o número do processo protocolado.

3ª ETAPA: VISITA TÉCNICA INDUSTRIAL

1. Após aprovação da documentação, a Supervisão de Qualidade entrará em contato via e-mail **para elaboração do cronograma para realização de visita técnica industrial;**

2. Os materiais a serem qualificados **passarão por todos os ensaios previstos nas normas técnicas ABNT NBR e Especificações Normalizadas Saneago (anexo I) em vigor.**

4º ETAPA: RELATÓRIO FINAL

1. Sendo o material aprovado nos ensaios/testes e na visita técnica industrial, emite-se um parecer técnico favorável à QUALIFICAÇÃO da marca;

2. Ao requerente do processo será enviado o Certificado de Habilitação de Marca (CHM). Esta documentação tem a finalidade **apenas de comprovar o resultado da qualificação ao REQUERENTE. A validade da QUALIFICAÇÃO é comprovada através da PUBLICAÇÃO em sítio eletrônico do vínculo material x marca.**

5º ETAPA: CONCLUSÃO

1. Uma vez VINCULADA a marca do fabricante ao código do material este estará apto a ser ofertado **POR QUALQUER INTERESSADO** em processos licitatórios e/ou comercializar junto às empreiteiras de obras SANEAGO.

REQUALIFICAÇÃO

O interessado **deverá** realizar processo de REQUALIFICAÇÃO do material **SOMENTE** nos seguintes casos:

- Atualização de Norma Técnica ou Regulamentar vigente;
- Atualização de Especificação Técnica da Saneago;
- Alteração do material pelo fabricante (projeto, insumos, fabricação, cadeia de produção);
- Incorporação/cessão de um fabricante por outro;
- Verificação de não atendimento a requisitos deste documento, durante auditoria de manutenção ou algum fornecimento, ou no diagnóstico de falha do material em operação, durante ou após garantia.

ANEXOS

NORMAS DE REFERÊNCIA

Documento

Revisão

Data

Cód. TTD

UO Responsável

Página
2 de 4

ENSAIOS E EXIGÊNCIAS

CERTIFICADOS DE USINA

Apresentar os Certificados das chapas utilizadas no corpo

PROJETO

Apresentar projeto MECÂNICO de acordo com ABNT NBR 7821. Apresentar ART de projeto.

Apresentar projeto da BASE, quando não fornecido pela Saneago. Apresentar ART de projeto.

QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES E PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM

Apresentar os certificados dos soldadores e os procedimentos de soldagem da fabricante.

REVESTIMENTO

Apresentar declaração do tipo de jateamento utilizado. Quando terceirizado, declarar empresa que executa o serviço e o tipo de jateamento utilizado.

Apresentar Certificados dos materiais utilizados no revestimento.

Apresentar Certificados, fornecido por laboratório especializado, dos materiais utilizados no revestimento interno do reservatório, para uso em contato com água potável, atendendo a Portaria 2419 do Ministério da Saúde.

TESTES CAIXA DE VÁCUO

As soldas da chapa de fundo devem ser testadas por caixa de vácuo.

TESTE DE ULTRASSOM

Todas as soldas de topo do costado devem ser testadas em 100% de sua extensão. Caso laudo não seja conclusivo, a solda deve ser radiografada conforme ASME VIII.

As soldas do teto devem ser testadas por ultrassom em 20% de sua extensão, escolhidas aleatoriamente.

ENSAIO DE CAPILARIDADE

A solda interna entre costado e fundo deve ser testada por ensaio de capilaridade, antes da execução de solda externa.

TESTE PNEUMÁTICO

As soldas da chapa do colar de reforço dos bocais devem ser testadas pneumaticamente, aplicando pressão de 1 kgf/cm²

TESTE DE ADERÊNCIA DE PINTURA

Realizar testes com as técnicas do quadriculado, técnica do “X”, técnica da fita.

TESTE DE PELÍCULA SECA

Realizado conforme ABNT NBR 10443.

HOLIDAY DETECTOR

TESTE DE ESTANQUEIDADE E VERIFICAÇÃO DE RECALQUES

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

Enviar a Saneago as seguintes documentações:

- Procedimento Executivos aprovados;
- Certificado dos materiais empregados (chapas, revestimentos e eletrodos);
- Certificados de qualificação do procedimento de soldagem e de soldadores e operadores;
- Certificados de qualificação de inspetores;
- Relatórios de Inspeção visual, radiografias, ultrassom e demais testes e ensaios;
- Desenhos certificados de “As-Built”;
- Relatórios de ocorrências relevantes.

GARANTIA

Documento

Revisão

Data

Cód. TTD

UO Responsável

Página
3 de 4

O reservatório, seus componentes e acessórios devem ser garantidos pelo fornecedor pelo prazo de 60 meses a partir da data de recebimento do reservatório.

Esta garantia deve cobrir qualquer deficiência de projeto ou defeito de fabricação, que devem ser corrigidos imediatamente após a sua constatação, sem qualquer ônus para a Saneago.

REVISÃO: 01

DATA: 27.03.2020

ELABORADO POR: LUIZ FERNANDO MACHADO LOPES

MATRÍCULA: 170399