

Contestação da NC

Evidência da NC apontada pelo avaliador: **Durante a análise da fotografia foram verificadas as seguintes inconsistências:**

NC - A chapa de identificação em aço inoxidável soldada ao tanque possui várias discontinuidades (falta de fusão, porosidades, deposição insuficiente, etc).

O item 5.2.3 da portaria 91/2009 do Inmetro diz o seguinte:

Para equipamentos em uso, quando não houver a chapa de identificação do equipamento, o proprietário deve afixar no mesmo uma chapa de dimensões 40 x 130mm de espessura mínima de 2,00mm em aço inoxidável aplicado diretamente sobre o corpo do tanque de carga, sem empalme. Sobre esta chapa deve ser gravado de modo indelével, de preferência em baixo relevo, o número Inmetro do equipamento com no mínimo 8mm de altura, a ser fornecido pelo OIA-PP (OIC). A chapa deve ser afixada do lado esquerdo dianteiro do equipamento (do lado do condutor do veículo), na lateral inferior próximo a estrutura de fixação do equipamento ao chassi, próximo ao suporte porta-placas (placas de identificação e de inspeção do Inmetro). A chapa deve ser fixada por solda, em todo o seu perímetro ou por outro método, de modo que a chapa e o equipamento formem um corpo único.



Fotografia 1 - Chapa de identificação do equipamento

Argumentação da contestação feita pelo organismo:

- Considerando que, conforme determina a literatura técnica aplicável, a inspeção visual em cordões de solda deve ser executada na superfície do metal exposto, isento de óleo, graxa, verniz, pintura, escória, ou qualquer outro material que possa interferir na determinação da conformidade, que neste caso é realizado pelo método de observação direta; (ASME seção V, artigo 9; Procedimento para inspeção visual de cordões de solda; Como se vê na fotografia-01, o cordão de

Contestação da NC

solda no perímetro da chapa de identificação do equipamento está pintada, o que desqualifica a execução do ensaio visual nestas condições;

- Considerando que, a ocorrência da descontinuidade denominada “Falta de fusão” que foi identificada na redação da Não conformidade, é um defeito que ocorre na raiz da solda. A Raiz é uma região da união soldada que não está visível pelo lado da frente da solda no caso da solda de união de chapa sobreposta, como no caso da chapa de identificação soldada ao costado do equipamento;

- Considerando que, o RTQ-7i, em seu item 6,2, determina que as inspeções para identificação de falhas e ou defeitos em cordões de solda devem ser executados na inspeção interna, devendo o OIA fazer o registro de quaisquer anormalidades que possam comprometer a segurança do produto transportado;

- Considerando que, o critério de aceitação aplicável para juntas soldadas, quando não for informado pelo cliente, é dado pela norma ASME, seção VIII, divisão 1, apêndice 4, é relacionada a construção de vasos de pressão, portanto as juntas soldadas aqui descritas são aquelas que efetivamente fazem a união das chapas que dão forma e estanqueidade ao compartimento (vaso de pressão que neste caso, é o equipamento de transporte de produtos perigosos que contem o produto a ser transportado);

- Considerando o RTQ-7i, em seu item 5.2.3, que determina que a chapa de identificação do equipamento, que deve ser fixada por solda, em todo o seu perímetro ou por outro método, de modo que a chapa e o equipamento formem um corpo único;

- O OIA declara que tal Não Conformidade é improcedente, pelos seguintes motivos:

- A inspeção para identificação de existência de falhas pontuais na solda entre chapa de identificação e costado do equipamento não é aplicável, uma vez que este item não infere em comprometimento da segurança do produto transportado;

- A Avaliação visual da referida solda deveria ser executada com o metal descoberto (Isento de pintura);

- Como identificado na fotografia-01, a chapa de identificação encontra-se completamente soldada ao equipamento, através de soldagem em todo seu perímetro, de forma que ambos formam um corpo único. Para que houvesse uma avaliação aprofundada da qualidade desta solda e identificação das falhas que foram apontadas como Não conformidades durante o processo de Auditoria, o OIA deveria solicitar ao proprietário do equipamento uma autorização para remoção da pintura externa de proteção da solda e parte do costado, o que não é previsto no RTQ. A presença de falhas superficiais e pontuais no cordão de solda não infere em comprometimento da segurança deste equipamento e de seu produto transportado.