

RELATÓRIO DE INSPEÇÃO DE VASO DE PRESSÃO

(Conforme Portaria MTE nº 594 da NR-13 de 28 de abril de 2014)

TERMAG



TAG: VP-03 TERMINAL

RESERVATÓRIO DE AR

Este Relatório de Inspeção em Vaso de Pressão segue os mais rigorosos padrões de qualidade e obediência a Norma Regulamentadora – NR-13. Os serviços e resultados aqui contidos foram previamente revisados, analisados e aprovados por um Engenheiro Mecânico (Profissional Habilitado), conforme subitem 13.3.2 da NR-13.

Propriedade Exclusiva da **CONERGE – INSPEÇÃO E ENGENHARIA LTDA**, sendo proibida sua reprodução sem autorização prévia.

Av Presidente Wilson nº 1473 cj 104 * CEP 11320-915 * São Vicente-SP * Tel./Fax (13)3466-7187 * conerge@conerge-engenharia.com.br *

Página: 1/10

www.conerge-engenharia.com.br

Deus é fiel

1.0 IDENTIFICAÇÃO DO VASO

TAG: VP-03 TERMINAL
Descrição: Reservatorio de ar
Área: Casa dos compressores
Relatório: 2880
Obra.....: 1981
Data do Relatório: 12/ 05/ 17
Data do Inicio da Inspeção: 09/ 05/ 17
Data do Término da Inspeção: 09/ 05/ 17
Proprietário: TERMAG
Fone/ Fax: (13) 2120-0555
Localização.....: Av. Santos Dumont, Conceiçãozinha–Guarujá/ SP.
Contato: ENG. LUVANOR MENEZES

1.1 DADOS TÉCNICOS

Fabricante: SCHULZ
Ano de Fabricação.....: 2006
Número de Série: E-055181
Tipo do Vaso.....: Vertical
Código de Projeto/Ano.....: ASME SEC. VIII DIV.I
Espessura do corpo medida: 8,08 mm
Espessura do tampo medida: 8,08 mm
Material do corpo - tampo: ASTM A-36 grau C
Idade do Vaso.: 11,0 anos
Vazão do Sistema: 10490 L/min (Dois compressores juntos)
Desenho do Conjunto.....: Nada consta

1.2 ENQUADRAMENTO A NR-13

Fluído: AR
Classe: C
Grupo: 3
Categoria: III

1.3 DADOS OPERACIONAIS

	CORPO
Pressão de Projeto (Kgf/cm ²)	14,00
Pressão de Teste (Kgf/cm ²)	21,00
PMTA (Kgf/cm ²)	14,00
Pressão de Operação (Kgf/cm ²)	7,00
Temperatura de Operação (°C)	25
Temperatura de Projeto (°C)	0~200
Volume (m ³)	2,0
Produto	Ar comprimido

1.4 DADOS DOS DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA E INSTRUMENTOS

VÁLVULA 01

Nº Técnico.....: NR - 97961
Nº de série.....: NADA CONSTA
Fabricante: WB 1001
Pressão de Abertura.....: 9,00 kgf/cm²
Vazão de Descarga: Nada consta
Última revisão.....: 10/10/16
Certificado n.º / Empresa.....: 529/16
Tipo da válvula: Segurança
Selo ASME: Não

VÁLVULA 02

Nº Técnico.....: NR - 67964
Nº de série.....: NADA CONSTA
Fabricante: WB 1001
Pressão de Abertura.....: 9,00 kgf/cm²
Vazão de Descarga: Nada consta
Última revisão.....: 10/10/16
Certificado n.º / Empresa.....: 529/16
Tipo da válvula: Segurança
Selo ASME: Não

Manômetro

Fabricante.....: AESCO
Nº de série.....: 055938
Nº técnico (TAG).....: 19-159852
Diâmetro da conexão: 3/4"
Diâmetro do corpo.....: 130 mm
Range da escala: 0~17 bar
Instalação / localização.....: Vaso
Certificado n.º/ empresa: OM 5030793 (OS 3321/2016)

1.5 REQUISITOS LEGAIS

TABELA DE REFERÊNCIA

Nº	Requisitos Legais	Itens da Norma
01	Disposições Gerais	13.3.1 a 13.3.11.4
02	Vasos de Pressão – Disposições Gerais	13.5.1 a 13.5.1.9
03	Vasos de Pressão – Instalação	13.5.2.1 a 13.5.2.6
04	Vasos de Pressão – Segurança na Operação	13.5.3.1 a 13.5.3.3
05	Vasos de Pressão – Inspeção de Segurança	13.5.4.1 a 13.5.4.15

2.0 INSPEÇÃO DE SEGURANÇA

2.1 TIPO DE INSPEÇÃO

() Inicial (X) Periódica () Extraordinária
(X) Externa (X) Interna () TH/Estanqueidade

2.2 ENSAIOS REALIZADOS

(X) Medição de Espessura () Líquido Penetrante () Partícula Magnética
() Ultrassom (X) Boroscopia () Outros, específicos

2.3 PRÓXIMAS INSPEÇÕES

Próxima Externa: 09/05/18
Próxima Interna: 09/05/21
Próximo Teste H/P: 09/05/18

2.4 CONCLUSÕES GERAIS

Este Vaso de Pressão está sendo **LIBERADO** nesta data, porém necessário atender as solicitações no item de Recomendações deste relatório.

Nota Técnica

- A contratante alterou o TAG deste equipamento durante a realização desta inspeção, portanto nos documentos anteriores a esta inspeção onde se lê relatório **E-055181** entende-se por **VP-03 Terminal**.
- Providenciar substituição das válvulas de segurança por outras, construída conforme ASME, selo UV, pressão de abertura igual ou inferior a PMTA do vaso e valor de vazão maior que a descarga efetiva dos equipamentos que o alimentam.

3.0 ANEXOS

ANEXO 3.1 – PLANILHA DE AUDITORIA NR-13

ANEXO 3.2 – CROQUI DO EQUIPAMENTO

ANEXO 3.3 – ENSAIOS NÃO DESTRUTIVOS

ANEXO 3.4 – NORMA NR-13 PARA CONSULTA

ANEXO 3.5 – A.R.T.

CONTROLE DE EMISSÃO

<i>Inspeccionado por</i>	<i>ALESSANDRO CAJAIBA</i>	<i>Assinatura</i>	12/05/17 <i>Data</i>
<i>Profissional Habilitado NR-13</i>	<i>CARLOS HENRIQUE DE MORAES</i> <i>CREA SP 0640977984</i>	<i>Assinatura</i>	12/05/17 <i>Data</i>

"Inspeção com Segurança e Qualidade é nossa Prioridade"

3.1 - PLANILHA DE AUDITORIA NR-13

 INSPEÇÃO NR-13 – VP- 03 TERMINAL 									
LEGENDA DE INFRAÇÕES E PRIORIDADES I-1=P3, I-2=P2, I-3=P1, I-4=P0									
Nº	REQUISITOS LEGAIS	ALÍNEA	Equipamento atende o item?			SITUAÇÃO ENCONTRADA	RECOMENDAÇÃO	FOTO (ANTES)	INFRAÇÃO NR-28
			SIM	NÃO	Não Aplic.				
1	13.3.1	a,b,c,d,e,f		X		Não foi evidenciado a vazão das válvulas de segurança ficando assim impossibilitado saber se a vazão de descarga das mesmas atende a vazão de alimentação do sistema que é dos dois compressores VP-04 Compressor 01 e VP-05 Compressor 02 que possuem uma vazão total de 10490 L/min.	Providenciar substituição das válvulas de segurança por outras construída conforme ASME, selo UV, pressão de abertura igual ou inferior a PMTA do vaso e valor de vazão maior que a descarga efetiva do equipamento que o alimenta que é de 10490 L/min.	-	I-4
2	13.3.3	a,b,c,d			X	-	-	-	-
3	13.3.4	-	X			-	-	-	-
4	13.3.5	-		X		Durante esta inspeção não foi evidenciado a memória de cálculo de PMTA e Espessura mínima requerida pela norma para vasos de pressão.	Providenciar a elaboração da memória de cálculo de PMTA.	-	-
5	13.3.6	a,b			X	-	-	-	-
6	13.3.7	a,b,c			X	-	-	-	-
7	13.3.8	-			X	-	-	-	-
8	13.3.9	-		X		-	Necessário manter atualizados os registros e periodicidades das manutenções nos sistema de controle e segurança do vaso.	-	I-3
9	13.3.10	-	X			O empregador fornece condições de segurança para os colaboradores nas operações em exames e testes neste equipamento.	-	-	-
10	13.3.11.3	-	X			Os colaboradores têm ciência de seus direitos conforme este subitem.	-	-	-
11	13.3.11.3.1	a,b	X			O empregador atende as alíneas deste subitem.	-	-	-
12	13.5.1.3	a,b,c	X			-	-	-	-

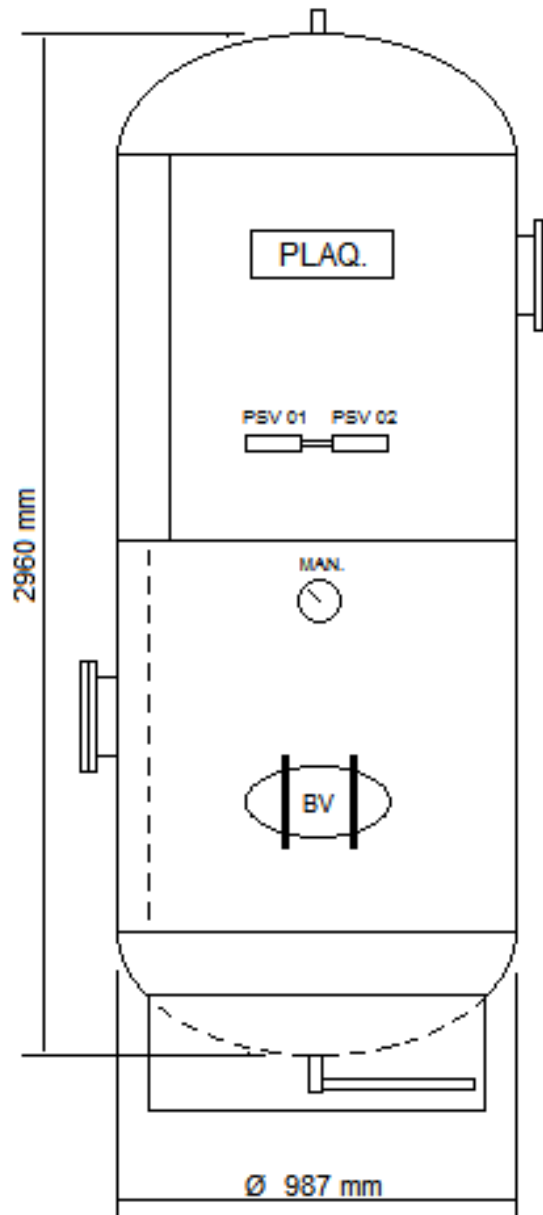
 INSPEÇÃO NR-13 – VP- 03 TERMINAL 									
LEGENDA DE INFRAÇÕES E PRIORIDADES I-1=P3, I-2=P2, I-3=P1, I-4=P0									
Nº	REQUISITOS LEGAIS	ALÍNEA	Equipamento atende o item?			SITUAÇÃO ENCONTRADA	RECOMENDAÇÃO	FOTO (ANTES)	INFRAÇÃO NR-28
			SIM	NÃO	Não Aplic.				
13	13.5.1.4	a,b,c,d,e,f	X			-	-		-
14	13.5.1.5	-		X		Durante esta intervenção o TAG do equipamento foi substituído e passou a ser VP-03 TERMINAL . Equipamento não possui pintura de TAG.	Providenciar pintura de TAG " VP-03 TERMINAL " no corpo do equipamento a fim de atender o subitem 13.5.1.5.		I-1
15	13.5.1.6	a,b,c,d,e,f	X			Durante esta inspeção foi elaborada a pasta prontuario deste equipamento pela empresa Conerge.	-	-	-
16	13.5.1.7	-	X			Durante esta inspeção foi elaborada a pasta prontuário deste equipamento pela empresa Conerge com responsabilidade técnica do PH.	-	-	-
17	13.5.1.8	a,b	X			Devido o TAG do equipamento ter sido modificado foi atualizado a capa do livro de registro de segurança deste equipamento.	-	-	-
18	13.5.1.9	-	X			Empregador atende a este subitem	-	-	-
19	13.5.2.1	-	X			Os drenos, respiros, bocas de visita e indicadores de nível, pressão e temperatura, encontram-se facilmente acessíveis.	-		-
20	13.5.2.2	a,b,c,d,e		X		Foi observado que não existe iluminação de emergência no ambiente de instalação do equipamento e não possui 2º saída de emergência conforme este item da norma.	Providenciar instalação de iluminação de emergência no ambiente de instalação e abertura de uma 2º saída de emergência com direção distinta da já existente conforme este item da norma.	-	I-4
21	13.5.2.4	-		X		Durante esta intervenção foi verificado que a planta não possui Projeto de instalação dos equipamentos NR-13.	Providenciar a elaboração do projeto de instalação que deve conter o posicionamento e a Categoria de cada vaso de pressão é instalações de segurança (linha de combate ao incêndio).	-	I-2

 INSPEÇÃO NR-13 – VP- 03 TERMINAL 									
LEGENDA DE INFRAÇÕES E PRIORIDADES I-1=P3, I-2=P2, I-3=P1, I-4=P0									
Nº	REQUISITOS LEGAIS	ALÍNEA	Equipamento atende o item?			SITUAÇÃO ENCONTRADA	RECOMENDAÇÃO	FOTO (ANTES)	INFRAÇÃO NR-28
			SIM	NÃO	Não Aplic.				
22	13.5.3.1	a,b,c,d			X	-	-	-	-
23	13.5.3.2	-	X			-	-		-
24	13.5.3.2.1	-			X	-	-	-	-
25	13.5.3.3	-			X	-	-	-	-
26	13.5.4.2	-			X	-	-	-	-
27	13.5.4.3	-		X		Devido não ter sido evidenciado o relatório de teste hidrostático do equipamento, o mesmo foi programado para ser realizado na próxima inspeção externa dentro do prazo de 01 (um) ano.	Providenciar a realização do Teste hidrostático na próxima inspeção externa como identificado no Item 2.3 (próximas inspeções) deste relatório.	-	I-3
28	13.5.4.4.1	-	X			-	-	-	-
29	13.5.4.6	-	X			Durante esta intervenção foi realizada a inspeção interna por boroscopia e foi verificado início de processo corrosivo de leve intensidade.	Providenciar monitoramento da corrosão interna do equipamento durante as próximas intervenções.		I-3
30	13.5.4.7	-			X	-	-	-	-
31	13.5.4.8	-			X	-	-	-	-

 INSPEÇÃO NR-13 – VP- 03 TERMINAL 									
LEGENDA DE INFRAÇÕES E PRIORIDADES I-1=P3, I-2=P2, I-3=P1, I-4=P0									
Nº	REQUISITOS LEGAIS	ALÍNEA	Equipamento atende o item?			SITUAÇÃO ENCONTRADA	RECOMENDAÇÃO	FOTO (ANTES)	INFRAÇÃO NR-28
			SIM	NÃO	Não Aplic.				
32	13.5.4.9			X		Foi verificado que a válvula de segurança não é construída conforme ASME e não possui selo UV	Providenciar substituição da válvula de segurança por outra construída conforme ASME, selo UV, pressão de abertura igual ou inferior a PMTA do vaso e valor de vazão maior que a descarga efetiva do equipamento que o alimenta.		I-3
33	13.5.4.15	-		X		Tampo inferior encontra-se com inicio de corrosão atmosférica.	Providenciar tratamento, pintura e limpeza periódica no vaso e principalmente no tampo inferior.		I-2
34	13.5.4.15	-		X		Foi verificado durante esta inspeção que a haste da válvula esfera encontra-se faltante.	Providenciar substituição da válvula esfera ou instalação de uma haste na válvula esfera.		I-2
35	13.5.4.15	-	X			Sistema de drenagem do vaso encontra-se em bom estado de conservação.	-		-
36	13.5.4.15	-	X			Vista geral das instalações do vaso de pressão.	-		-
37	13.5.4.15	-	X			Detalhe da tubulação em bom estado de conservação.	-		I-2

3.2 – CROQUI DO EQUIPAMENTO

CLIENTE: TERMAG	LOCALIZAÇÃO: GUARUJÁ/SP
TAG: VP-03 TERMINAL	DATA: 12/05/17
OBRA: 1981/17	RELATÓRIO: 2880



3.3 – ENSAIOS NÃO DESTRUTIVOS

	RELATÓRIO MEDIÇÃO DE ESPESSURA POR ULTRASSOM	
---	--	---

CLIENTE:	TERMAG	LOCALIZAÇÃO:	GUARUJÁ / SP
TAG:	VP-03 TERMINAL	OBRA:	1981/17
DESCRIÇÃO:	COMPRESSOR AR	DATA EXECUÇÃO:	09/05/2017

Norma de referência / Critério de aceitação:	Nº do procedimento / Revisão		Material:	
ASME V ART. 23	PTP-013	02	AÇO CARBONO	
Equipamento:	Bloco de calibração:		Acoplante:	
ME-003 DM5	BL-006 AÇO CARBONO 6 DEGRAUS		METIL CELULOSE	
Transdutor:	Temperatura (° C):		Iluminação / lux	
DA 501 EN / 5 MHz / Ø 10mm	25		AMBIENTE	1000
Método utilizado:	Condição superficial:			
PULSO-ECO	SOB CAMADA DE TINTA			

RESULTADO
Foi realizado medição de espessura conforme consta na tabela abaixo.

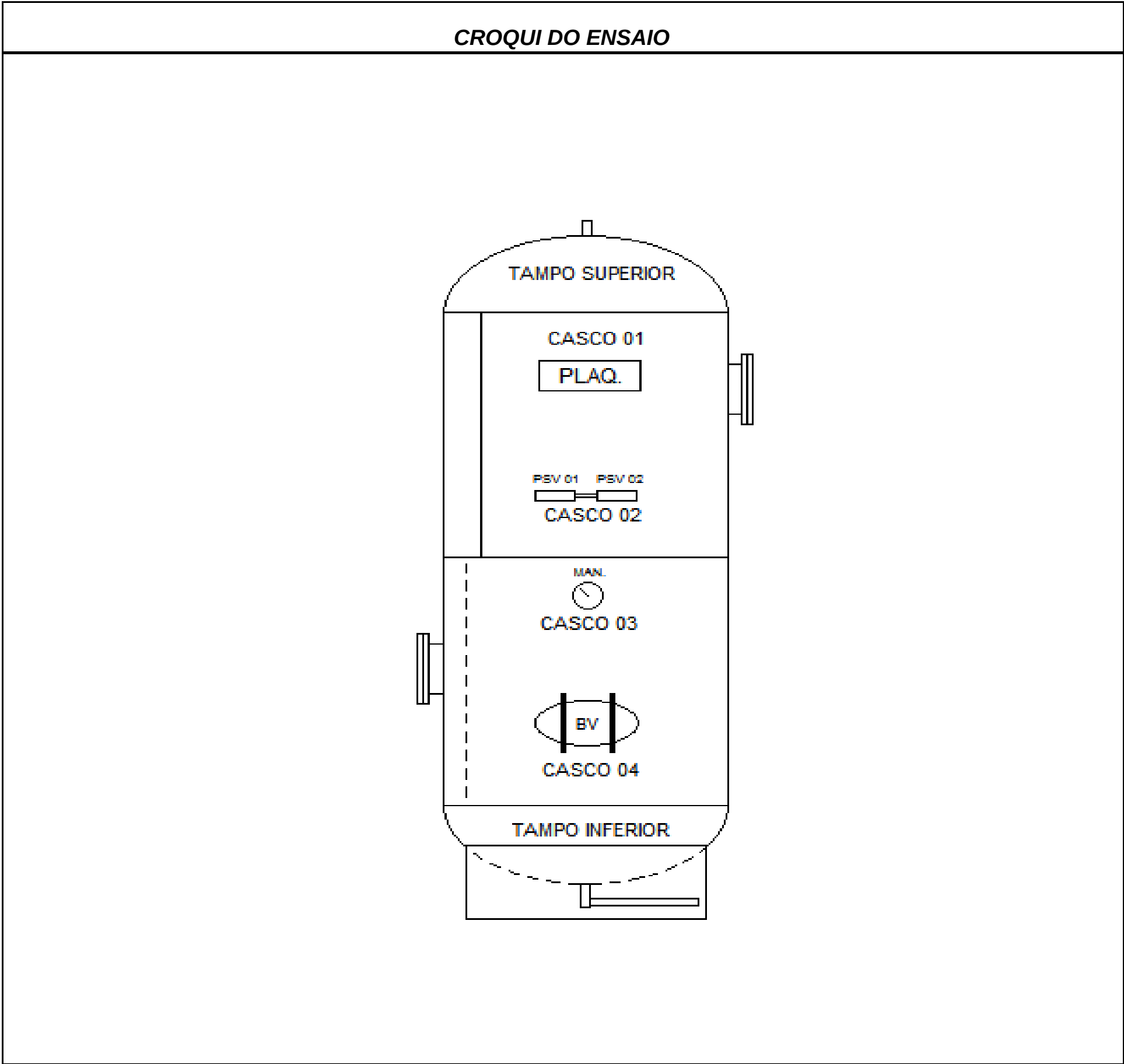
PONTO MEDIDO	POSIÇÃO					ESPESSURA DE CALIBRAÇÃO (mm)	ESPESSURA ATUAL (mm)	ESPESSURA NOMINAL (mm)	ESPESSURA MÍNIMA (mm)	REDUÇÃO (mm)
	0°	90°	180°	270°	CENTRO					
TAMPO SUPERIOR	8,10	8,31	8,14	8,16	-	10,00	8,10	8,00	-	-
PONTO 01	8,30	8,17	8,19	8,14	-	10,00	8,14	8,00	-	-
PONTO 02	8,21	8,12	8,08	8,30	-	10,00	8,08	8,00	-	-
PONTO 03	8,29	8,13	8,14	8,13	-	10,00	8,13	8,00	-	-
PONTO 04	8,31	8,12	8,10	8,13		10,00	8,10	8,00		
TAMPO INFERIOR	8,10	8,08	8,14	8,13	-	10,00	8,08	8,00	-	-

OBS: CROQUI EM ANEXO

Data do Relatório:	Técnico/Inspetor:	Eng° Responsável
12/05/2017		

	CROQUI MEDIÇÃO DE ESPESSURA POR ULTRASSOM	
---	---	---

CLIENTE: TERMAG	OBRA: 1981/17
TAG: VP-03 TERMINAL	DESCRIÇÃO: RESERVATORIO DE AR COMPRIMIDO
INSPETOR: ALESSANDRO CAJAIBA	DATA EXECUÇÃO: 09/05/2017



3.4 – NORMA NR-13 PARA CONSULTA

NR-13 CALDEIRAS, VASOS DE PRESSÃO E TUBULAÇÕES

Publicação D.O.U.

Portaria GM n.º 3.214, de 08 de junho de 1978 06/07/78

Alterações/Atualizações D.O.U.

Portaria MTE n.º 594, de 28 de abril de 2014 02/05/14

(Redação dada pela Portaria MTE n.º 594, de 28 de abril de 2014)

13.3 Disposições Gerais

13.3.1 Constitui condição de risco grave e iminente - RGI o não cumprimento de qualquer item previsto nesta NR que possa causar acidente ou doença relacionada ao trabalho, com lesão grave à integridade física do trabalhador, especialmente:

- a) operação de equipamentos abrangidos por esta NR sem dispositivos de segurança ajustados com pressão de abertura igual ou inferior a pressão máxima de trabalho admissível - PMTA, instalado diretamente no vaso ou no sistema que o inclui, considerados os requisitos do código de projeto relativos a aberturas escalonadas e tolerâncias de calibração;
- b) atraso na inspeção de segurança periódica de caldeiras;
- c) bloqueio inadvertido de dispositivos de segurança de caldeiras e vasos de pressão, ou seu bloqueio intencional sem a devida justificativa técnica baseada em códigos, normas ou procedimentos formais de operação do equipamento;
- d) ausência de dispositivo operacional de controle do nível de água de caldeira;
- e) operação de equipamento enquadrado nesta NR com deterioração atestada por meio de recomendação de sua retirada de operação constante de parecer conclusivo em relatório de inspeção de segurança, de acordo com seu respectivo código de projeto ou de adequação ao uso;
- f) operação de caldeira por trabalhador que não atenda aos requisitos estabelecidos no Anexo I desta NR, ou que não esteja sob supervisão, acompanhamento ou assistência específica de operador qualificado.

13.3.1.1 Por motivo de força maior e com justificativa formal do empregador, acompanhada por análise técnica e respectivas medidas de contingência para mitigação dos riscos, elaborada por Profissional Habilitado - PH ou por grupo multidisciplinar por ele coordenado, pode ocorrer postergação de até 6 (seis) meses do prazo previsto para a inspeção de segurança periódica da caldeira.

13.3.1.1.1 O empregador deve comunicar ao sindicato dos trabalhadores da categoria predominante no estabelecimento a justificativa formal para postergação da inspeção de segurança periódica da caldeira.

13.3.2 Para efeito desta NR, considera-se Profissional Habilitado - PH aquele que tem competência legal para o exercício da profissão de engenheiro nas atividades referentes a projeto de construção, acompanhamento da operação e da manutenção, inspeção e supervisão de inspeção de caldeiras, vasos de pressão e tubulações, em conformidade com a regulamentação profissional vigente no País.

13.3.3 Todos os reparos ou alterações em equipamentos abrangidos por esta NR devem respeitar os respectivos códigos de projeto e pós-construção e as prescrições do fabricante no que se refere a:

- a) materiais;
- b) procedimentos de execução;
- c) procedimentos de controle de qualidade;
- d) qualificação e certificação de pessoal.

13.3.4 Quando não for conhecido o código de projeto, deve ser respeitada a concepção original do vaso de pressão, caldeira ou tubulação, empregando-se os procedimentos de controle prescritos pelos códigos pertinentes.

13.3.5 A critério do PH podem ser utilizadas tecnologias de cálculo ou procedimentos mais avançados, em substituição aos previstos pelos códigos de projeto.

13.3.6 Projetos de alteração ou reparo - PAR devem ser concebidos previamente nas seguintes situações:

Propriedade Exclusiva da **CONERGE – INSPEÇÃO E ENGENHARIA LTDA**, sendo proibida sua reprodução sem autorização prévia.

Av Presidente Wilson nº 1473 cj 104 * CEP 11320-915 * São Vicente-SP * Tel./Fax (13)3466-7187 * conerge@conerge-engenharia.com.br *

- a) sempre que as condições de projeto forem modificadas;
- b) sempre que forem realizados reparos que possam comprometer a segurança.

13.3.7 O PAR deve:

- a) ser concebido ou aprovado por PH;
- b) determinar materiais, procedimentos de execução, controle de qualidade e qualificação de pessoal;
- c) ser divulgado para os empregados do estabelecimento que estão envolvidos com o equipamento.

13.3.8 Todas as intervenções que exijam mandrilamento ou soldagem em partes que operem sob pressão devem ser objeto de exames ou testes para controle da qualidade com parâmetros definidos pelo PH, de acordo com normas ou códigos aplicáveis.

13.3.9 Os sistemas de controle e segurança das caldeiras e dos vasos de pressão devem ser submetidos à manutenção preventiva ou preditiva.

13.3.10 O empregador deve garantir que os exames e testes em caldeiras, vasos de pressão e tubulações sejam executados em condições de segurança para seus executantes e demais trabalhadores envolvidos.

13.3.11 O empregador deve comunicar ao órgão regional do Ministério do Trabalho e Emprego e ao sindicato da categoria profissional predominante no estabelecimento a ocorrência de vazamento, incêndio ou explosão envolvendo equipamentos abrangidos nesta NR que tenha como consequência uma das situações a seguir:

- a) morte de trabalhador(es);
- b) acidentes que implicaram em necessidade de internação hospitalar de trabalhador(es);
- c) eventos de grande proporção.

13.3.11.1 A comunicação deve ser encaminhada até o segundo dia útil após a ocorrência e deve conter:

- a) razão social do empregador, endereço, local, data e hora da ocorrência;
- b) descrição da ocorrência;
- c) nome e função da(s) vítima(s);
- d) procedimentos de investigação adotados;
- e) cópia do último relatório de inspeção de segurança do equipamento envolvido;
- f) cópia da comunicação de acidente de trabalho (CAT).

13.3.11.2 Na ocorrência de acidentes previstos no item 13.3.11, o empregador deve comunicar a representação sindical dos trabalhadores predominante do estabelecimento para compor uma comissão de investigação.

13.3.11.3 Os trabalhadores, com base em sua capacitação e experiência, devem interromper suas tarefas, exercendo o direito de recusa, sempre que constatarem evidências de riscos graves e iminentes para sua segurança e saúde ou de outras pessoas, comunicando imediatamente o fato a seu superior hierárquico.

13.3.11.3.1 É dever do empregador:

- a) assegurar aos trabalhadores o direito de interromper suas atividades, exercendo o direito de recusa nas situações previstas no item 13.3.11.3, e em consonância com o item 9.6.3 da Norma Regulamentadora 9;
- b) diligenciar de imediato as medidas cabíveis para o controle dos riscos.

13.3.11.4 O empregador deverá apresentar, quando exigida pela autoridade competente do órgão regional do Ministério do Trabalho e Emprego, a documentação mencionada nos itens 13.4.1.6, 13.5.1.6 e 13.6.1.4.

13.5 Vasos de Pressão

13.5.1 Vasos de pressão - disposições gerais.

13.5.1.3 Os vasos de pressão devem ser dotados dos seguintes itens:

- a) válvula ou outro dispositivo de segurança com pressão de abertura ajustada em valor igual ou inferior à PMTA, instalado diretamente no vaso ou no sistema que o inclui, considerados os requisitos do código de projeto relativos a aberturas escalonadas e tolerâncias de calibração;
- b) meios utilizados contra o bloqueio inadvertido de dispositivo de segurança quando este não estiver instalado diretamente no vaso;
- c) instrumento que indique a pressão de operação, instalado diretamente no vaso ou no sistema que o contenha.

13.5.1.4 Todo vaso de pressão deve ter afixado em seu corpo, em local de fácil acesso e bem visível, placa de identificação indelével com, no mínimo, as seguintes informações:

- a) fabricante;
- b) número de identificação;
- c) ano de fabricação;
- d) pressão máxima de trabalho admissível;
- e) pressão de teste hidrostático de fabricação; (*Vide condições na Portaria MTE n.º 594, de 28 de abril de 2014*)
- f) código de projeto e ano de edição.

13.5.1.5 Além da placa de identificação, deve constar, em local visível, a categoria do vaso, conforme item 13.5.1.2, e seu número ou código de identificação.

13.5.1.6 Todo vaso de pressão deve possuir, no estabelecimento onde estiver instalado, a seguinte documentação devidamente atualizada:

- a) Prontuário do vaso de pressão a ser fornecido pelo fabricante, contendo as seguintes informações:
 - código de projeto e ano de edição;
 - especificação dos materiais;
 - procedimentos utilizados na fabricação, montagem e inspeção final;
 - metodologia para estabelecimento da PMTA;
 - conjunto de desenhos e demais dados necessários para o monitoramento da sua vida útil;
 - pressão máxima de operação;
 - registros documentais do teste hidrostático;
 - características funcionais, atualizadas pelo empregador sempre que alteradas as originais;
 - dados dos dispositivos de segurança, atualizados pelo empregador sempre que alterados os originais;
 - ano de fabricação;
 - categoria do vaso, atualizada pelo empregador sempre que alterada a original;
- b) Registro de Segurança em conformidade com o item 13.5.1.8;
- c) Projeto de Instalação em conformidade com os itens 13.5.2.4 e 13.5.2.5;
- d) Projeto de alteração ou reparo em conformidade com os itens 13.3.6 e 13.3.7;
- e) Relatórios de inspeção em conformidade com o item 13.5.4.13;
- f) Certificados de calibração dos dispositivos de segurança, onde aplicável.

13.5.1.7 Quando inexistente ou extraviado, o prontuário do vaso de pressão deve ser reconstituído pelo empregador, com responsabilidade técnica do fabricante ou de PH, sendo imprescindível a reconstituição das premissas de projeto, dos dados dos dispositivos de segurança e da memória de cálculo da PMTA.

13.5.1.8 O Registro de Segurança deve ser constituído por livro de páginas numeradas, pastas ou sistema informatizado com confiabilidade equivalente onde serão registradas:

- a) todas as ocorrências importantes capazes de influir nas condições de segurança dos vasos de pressão;
- b) as ocorrências de inspeções de segurança periódicas e extraordinárias, devendo constar a condição operacional do vaso.

13.5.1.9 A documentação referida no item 13.5.1.6 deve estar sempre à disposição para consulta dos operadores, do pessoal de manutenção, de inspeção e das representações dos trabalhadores e do empregador na Comissão Interna de Prevenção de Acidentes - CIPA, devendo o empregador assegurar pleno acesso a essa documentação inclusive à representação sindical da categoria profissional predominante no estabelecimento, quando formalmente solicitado.

13.5.2 Instalação de vasos de pressão.

13.5.2.1 Todo vaso de pressão deve ser instalado de modo que todos os drenos, respiros, bocas de visita e indicadores de nível, pressão e temperatura, quando existentes, sejam facilmente acessíveis.

13.5.2.2 Quando os vasos de pressão forem instalados em ambientes fechados, a instalação deve satisfazer os seguintes requisitos:

- a) dispor de pelo menos 2 (duas) saídas amplas, permanentemente desobstruídas, sinalizadas e dispostas em direções distintas;
- b) dispor de acesso fácil e seguro para as atividades de manutenção, operação e inspeção, sendo que, para guarda corpos vazados, os vãos devem ter dimensões que impeçam a queda de pessoas;
- c) dispor de ventilação permanente com entradas de ar que não possam ser bloqueadas;
- d) dispor de iluminação conforme normas oficiais vigentes;
- e) possuir sistema de iluminação de emergência.

13.5.2.3 Quando o vaso de pressão for instalado em ambiente aberto, a instalação deve satisfazer as alíneas “a”, “b”, “d” e “e” do item 13.5.2.2.

13.5.2.4 A autoria do projeto de instalação de vasos de pressão enquadrados nas categorias I, II e III, conforme item 13.5.1.2, no que concerne ao atendimento desta NR, é de responsabilidade de PH e deve obedecer aos aspectos de segurança, saúde e meio ambiente previstos nas Normas Regulamentadoras, convenções e disposições legais aplicáveis.

13.5.2.5 O projeto de instalação deve conter pelo menos a planta baixa do estabelecimento, com o posicionamento e a categoria de cada vaso e das instalações de segurança.

13.5.2.6 Quando o estabelecimento não puder atender ao disposto no item 13.5.2.2, deve ser elaborado projeto alternativo de instalação com medidas complementares de segurança que permitam a atenuação dos riscos.

13.5.3 Segurança na operação de vasos de pressão.

13.5.3.1 Todo vaso de pressão enquadrado nas categorias I ou II deve possuir manual de operação próprio ou instruções de operação contidas no manual de operação de unidade onde estiver instalado, em língua portuguesa, em local de fácil acesso aos operadores, contendo no mínimo:

- a) procedimentos de partidas e paradas;
- b) procedimentos e parâmetros operacionais de rotina;
- c) procedimentos para situações de emergência;
- d) procedimentos gerais de segurança, saúde e de preservação do meio ambiente.

13.5.3.2 Os instrumentos e controles de vasos de pressão devem ser mantidos calibrados e em boas condições operacionais.

13.5.3.2.1 Poderá ocorrer à neutralização provisória nos instrumentos e controles, desde que não seja reduzida a segurança operacional, e que esteja prevista nos procedimentos formais de operação e manutenção, ou com justificativa formalmente documentada, com prévia análise técnica e respectivas medidas de contingência para mitigação dos riscos, elaborada por PH.

13.5.3.3 A operação de unidades que possuam vasos de pressão de categorias I ou II deve ser efetuada por profissional capacitado conforme item “B” do Anexo I desta NR.

13.5.4 Inspeção de segurança de vasos de pressão.

13.5.4.1 Os vasos de pressão devem ser submetidos a inspeções de segurança inicial, periódica e extraordinária.

13.5.4.2 A inspeção de segurança inicial deve ser feita em vasos de pressão novos, antes de sua entrada em funcionamento, no local definitivo de instalação, devendo compreender exames externo e interno.

13.5.4.3 Os vasos de pressão devem obrigatoriamente ser submetidos a Teste Hidrostático - TH em sua fase de fabricação, com comprovação por meio de laudo assinado por PH, e ter o valor da pressão de teste afixado em sua placa de identificação.

13.5.4.3.1 Na falta de comprovação documental de que o Teste Hidrostático-TH tenha sido realizado na fase de fabricação, se aplicará o disposto a seguir:

a) para equipamentos fabricados ou importados a partir da vigência desta NR, o TH deve ser feito durante a inspeção de segurança inicial;

b) para equipamentos em operação antes da vigência desta NR, a critério do PH, o TH deve ser realizado na próxima inspeção de segurança periódica.

13.5.4.4 Os vasos de pressão categorias IV ou V de fabricação em série, certificados pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - INMETRO, que possuam válvula de segurança calibrada de fábrica ficam dispensados da inspeção inicial e da documentação referida no item 13.5.1.6, alínea "c), desde que instalados de acordo com as recomendações do fabricante.

13.5.4.4.1 Deve ser anotada no Registro de Segurança a data da instalação do vaso de pressão a partir da qual se inicia a contagem do prazo para a inspeção de segurança periódica.

13.5.4.5 A inspeção de segurança periódica, constituída por exames externo e interno, deve obedecer aos seguintes prazos máximos estabelecidos a seguir:

a) para estabelecimentos que não possuam SPIE, conforme citado no Anexo II:

Categoria do Vaso	Exame Externo	Exame Interno
I	1 ano	3 anos
II	2 anos	4 anos
III	3 anos	6 anos
IV	4 anos	8 anos
V	5 anos	10 anos

b) para estabelecimentos que possuam SPIE, conforme citado no Anexo II, consideradas as tolerâncias nele previstas:

Categoria do Vaso	Exame Externo	Exame Interno
I	3 anos	6 anos
II	4 anos	8 anos
III	5 anos	10 anos
IV	6 anos	12 anos
V	7 anos	a critério

13.5.4.6 Vasos de pressão que não permitam acesso visual para o exame interno ou externo por impossibilidade física devem ser submetidos alternativamente a outros exames não destrutivos e metodologias de avaliação da integridade, a critério do PH, baseados em normas e códigos aplicáveis à identificação de mecanismos de deterioração.

13.5.4.7 Vasos de pressão com enchimento interno ou com catalisador podem ter a periodicidade de exame interno ampliada, de forma a coincidir com a época da substituição de enchimentos ou de catalisador, desde que esta ampliação seja precedida de estudos conduzidos por PH ou por grupo multidisciplinar por ele coordenado, baseados em normas e códigos aplicáveis, onde sejam implementadas tecnologias alternativas para a avaliação da sua integridade estrutural.

13.5.4.8 Vasos de pressão com temperatura de operação inferior a 0 °C (zero grau Celsius) e que operem em condições nas quais a experiência mostre que não ocorre deterioração devem ser submetidos a exame interno a cada 20 (vinte) anos e exame externo a cada 2 (dois) anos.

13.5.4.9 As válvulas de segurança dos vasos de pressão devem ser desmontadas, inspecionadas e calibradas com prazo adequado à sua manutenção, porém, não superior ao previsto para a inspeção de segurança periódica interna dos vasos de pressão por elas protegidos.

13.5.4.10 A inspeção de segurança extraordinária deve ser feita nas seguintes oportunidades:

- a) sempre que o vaso de pressão for danificado por acidente ou outra ocorrência que comprometa sua segurança;
- b) quando o vaso de pressão for submetido a reparo ou alterações importantes, capazes de alterar sua condição de segurança;
- c) antes do vaso de pressão ser recolocado em funcionamento, quando permanecer inativo por mais de 12 (doze) meses;
- d) quando houver alteração do local de instalação do vaso de pressão, exceto para vasos móveis.

13.5.4.11 A inspeção de segurança deve ser realizada sob a responsabilidade técnica de PH.

13.5.4.12 Imediatamente após a inspeção do vaso de pressão, deve ser anotada no Registro de Segurança a sua condição operacional, e, em até 60 (sessenta) dias, deve ser emitido o relatório, que passa a fazer parte da sua documentação, podendo este prazo ser estendido para 90 (noventa) dias em caso de parada geral de manutenção.

13.5.4.13 O relatório de inspeção, mencionado no item 13.5.1.6, alínea “e”, deve ser elaborado em páginas numeradas, contendo no mínimo:

- a) identificação do vaso de pressão;
- b) fluidos de serviço e categoria do vaso de pressão;
- c) tipo do vaso de pressão;
- d) data de início e término da inspeção;
- e) tipo de inspeção executada;
- f) descrição dos exames e testes executados;
- g) resultado das inspeções e intervenções executadas;
- h) parecer conclusivo quanto a integridade do vaso de pressão até a próxima inspeção;
- i) recomendações e providências necessárias;
- j) data prevista para a próxima inspeção;
- k) nome legível, assinatura e número do registro no conselho profissional do PH e nome legível e assinatura de técnicos que participaram da inspeção.

13.5.4.14 Sempre que os resultados da inspeção determinarem alterações das condições de projeto, a placa de identificação e a documentação do prontuário devem ser atualizadas.

13.5.4.15 As recomendações decorrentes da inspeção devem ser implementadas pelo empregador, com a determinação de prazos e responsáveis pela sua execução.

3.5 – A.R.T.



Anotação de Responsabilidade Técnica - ART
Lei nº 6.496, de 7 de dezembro de 1977
Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Estado de São Paulo

CREA-SP

ART de Obra ou Serviço
28027230171923106

1. Responsável Técnico**CARLOS HENRIQUE DE MORAES**Título Profissional: **Engenheiro Industrial - Mecânica, Engenheiro de Segurança do Trabalho, Técnico em Mecânica**RNP: **2603421441**Registro: **0640977984-SP**Empresa Contratada: **CONERGE INSPECAO E ENGENHARIA LTDA**Registro: **0548001-SP****2. Dados do Contrato**Contratante: **Terminal Marítimo do Guarujá S/A**CPF/CNPJ: **05.535.627/0001-60**Endereço: **Avenida SANTOS DUMONT**

Nº:

Complemento:

Bairro: **SÍTIO PAECARA (VICENTE DE CARVALHO)**Cidade: **Guarujá**UF: **SP**CEP: **11460-000**Contrato: **Pr. 3.995/17 - Rev 1**Celebrado em: **18/04/2017**

Vinculada à Art nº:

Valor: R\$ **2.000,00**Tipo de Contratante: **Pessoa Jurídica de Direito Privado**

Ação Institucional:

3. Dados da Obra ServiçoEndereço: **Avenida SANTOS DUMONT**

Nº:

Complemento:

Bairro: **SÍTIO PAECARA (VICENTE DE CARVALHO)**Cidade: **Guarujá**UF: **SP**CEP: **11460-000**Data de Início: **08/05/2017**Previsão de Término: **09/06/2017**

Coordenadas Geográficas:

Finalidade: **Industrial**

Código:

Proprietário: **Terminal**CPF/CNPJ: **05.535.627/0001-60****4. Atividade Técnica****Supervisão****1****Inspeção****Instalações Industriais e
Mecânicas**

Quantidade

Unidade

6,00000**unidade**

Após a conclusão das atividades técnicas o profissional deverá proceder a baixa desta ART

5. Observações

Obra 1.981 - INSPEÇÃO PERIÓDICA NR-13 EM 06 VASOS DE PRESSÃO - TERMAG - Terminal Marítimo do Guarujá S/A - Pr. 3995-17 - Rev 1. Lista de Tags:
VP-01 D.N
VP-02 CABINE DE JATO
VP-03 TERMINAL
VP-04 COMPRESSOR 01
VP-05 COMPRESSOR 02
VP-06 COMPRESSOR PORTÁTIL

6. Declarações

Acessibilidade: Declaro que as regras de acessibilidade previstas nas normas técnicas da ABNT, na legislação específica e no Decreto nº 5.296, de 2 de dezembro de 2004, não se aplicam às atividades profissionais acima relacionadas.

7. Entidade de Classe

127 - SÃO VICENTE - ASSOCIAÇÃO DOS ENGENHEIROS E
ARQUITETOS DE SÃO VICENTE

8. Assinaturas

Declaro serem verdadeiras as informações acima

_____ de _____ de _____
Local data

CARLOS HENRIQUE DE MORAES - CPF: 926.902.118-15

Terminal Marítimo do Guarujá S/A - CPF/CNPJ: 05.535.627/0001-60

9. Informações

- A presente ART encontra-se devidamente quitada conforme dados constantes no rodapé-versão do sistema, certificada pelo Nosso Número.

- A autenticidade deste documento pode ser verificada no site www.creasp.org.br ou www.confea.org.br

- A guarda da via assinada da ART será de responsabilidade do profissional e do contratante com o objetivo de documentar o vínculo contratual.

www.creasp.org.br
tel: 0800-17-18-11



Valor ART R\$ 81,53

Registrada em: 15/05/2017

Valor Pago R\$ 81,53

Nosso Numero: 28027230171923106

Versão do sistema

Impresso em: 19/05/2017 17:18:28