

MEMORIAL DESCRITIVO

LOCAL - OFICINA DE REQUALIFICAÇÃO

1- PREÂMBULO:

Este setor foi criado obedecendo as **Normas Técnicas DINQP N.º 03/96 / INMETRO** , visando estabelecer requisitos mínimos de segurança que devem ser atendidos no processo de Requalificação de recipientes de aço para GLP , que se encontram no mercado.

2- DEFINIÇÃO:

Conforme a **NBR 8865** podemos definir a Oficina de Requalificação como:

Empresa constituída juridicamente, cuja atividade básica é a de executar a Requalificação de recipientes transportáveis de GLP (vasilhames).

3- DESENVOLVIMENTO DO PROCESSO PRODUTIVO:

Conforme Fluxograma em anexo, passamos a descrever o processo de Requalificação como segue:

- 1- Os vasilhames são selecionados previamente de acordo com a sua idade (impressa no corpo) conf. **NBR – 8866**
- 2- A seguir são retiradas as válvulas dos vasilhames que são encaminhados para lavagem interna.
- 3- Na **lavadora de vasilhame** é executado o processo de desgaseificação (lavagem interna) , quando é retirada toda a sujeira (oleína) contida em seu interior. A oleína que é retirada neste processo vai para **S.A.O - Separador de Água / Óleo** (Des. DC-0012/01) , onde a água é reaproveitada em um circuito fechado e a oleína, é acondicionada em tambores para destinação final realizada por terceiros, credenciados para esta atividade.
- 4- Após a lavagem dos vasilhames os mesmos são encaminhados para a **Granalhadora n.º 01** onde é executada a decapagem mecânica .

- 5- Da **Granalhadora 01** os vasilhames seguem para o **Setor de Inspeção Visual** onde é analisado o aspecto externo dos mesmos . (Obs. A Inspeção Visual é feita, seguindo os critérios minuciosos de controle de qualidade , e só seguirão no processo, aqueles que forem aprovados nesta primeira fase, os demais, serão retirados e sucateados conforme **PORTARIA Nº 242 de 18/10/2000 - ANP**)
- 6- Avaliada as condições dos vasilhames os mesmos são encaminhados para reparos (**Corte, Lixamento e Solda**).
- 7- Após os reparos necessários os vasilhames são encaminhados para o **Teste Hidrostático**, onde serão revisados internamente. (Os vasilhames reprovados neste processo também serão sucateados conforme **PORTARIA Nº 242 de 18/10/2000 - ANP**).
- 8- No **Setor de Tara** , os vasilhames serão pesados (balança eletrônica) quando será impresso na alça dos mesmos a tara correspondente sendo em seguida enviados para a **Granalhadora n.º 02**.
- 9- Na **Granalhadora n.º 02** , os vasilhames recebem uma decapagem mecânica mais fina para um melhor acabamento.
- 10- Em seguida , os vasilhames são colocados no transportador aéreo, passando pela **cabine de pintura n.º 01** onde recebe uma cobertura com primer e, **na cabine de pintura n.º 02** recebe uma pintura de acabamento .
- 11- No mesmo transportador, o vasilhames após a pintura , seguem para uma **estufa** onde é acelerado o processo de secagem ,seguindo para o teste final.
- 12- No **teste final** são recolocadas as válvulas nos vasilhames, que em seguida são testadas com injeção de Ar Comprimido , que após aprovada seguem para o setor de armazenagem.