

	Tipo do documento:	ESPECIFICAÇÃO - TÉCNICA	Nº GASMIG: DTG-02-EGN-ETC-03	
	Grupo de assunto:	EQUIPAMENTOS DE GÁS	Revisão 00	Página 2/5
	Título do Documento:	INSPEÇÃO DE FABRICAÇÃO		

ÍNDICE

<u>ITEM</u>	<u>DESCRIÇÃO</u>	<u>PÁGINA</u>
1.0	OBJETIVO	3
2.0	quesitos de qualidade	3
2.1	Processo de Fabricação Geral	3
2.2	Ensaio s mínimos a serem realizados	3
2.2.1	Tubulações e Carreteis de aço	3
2.3	Teste de estanqueidade	4
2.4	Verificação de Liberação	4
2.5	Pintura	5

	Tipo do documento:	ESPECIFICAÇÃO - TÉCNICA	Nº GASMIG: DTG-02-EGN-ETC-03	
	Grupo de assunto:	EQUIPAMENTOS DE GÁS	Revisão 00	Página 3/5
	Título do Documento:	INSPEÇÃO DE FABRICAÇÃO		

1.0 OBJETIVO

Este documento visa apresentar as exigências técnicas mínimas necessárias para a aceitação de Equipamentos para Distribuição de Gás Natural (EGN) fabricados ou reformados para serem utilizados nas instalações da Companhia de Gás de Minas Gerais - Gasmig.

2.0 QUESITOS DE QUALIDADE

2.1 Processo de Fabricação Geral

Os carretéis e estruturas e itens de fornecimento pela CONTRATADA serão avaliados pela sua qualidade de fabricação conforme definido no escopo de contratação, memorial descritivo e critérios de medição da contratação específica, notadamente no que se refere a qualidade dos materiais e insumos utilizados, preparação, acabamento, alinhamento, textura, uniformidade.

2.2 Ensaios mínimos a serem realizados

2.2.1 *Tubulações e Carretéis de aço*

Todos os carretéis e tubulações de aço que passem por processo de soldagem deverão ser submetidas a uma inspeção de solda, que pode ser visual ou por líquido penetrante. Para tubulações e carretéis que serão submetidos a classe de pressão igual ou superior a classe 300 ou que sejam aplicadas como gasodutos, deverá ser realizada também inspeção por ultrassom ou partículas magnéticas ou radiográfica, caso a geometria permita tal teste ser realizado. Deverá ser emitido relatório do teste pela CONTRATADA.

Todos os carretéis e tubulações de aço que passem por processo de soldagem deverão ser submetidas a um teste hidrostático conforme DTG-16-SRV-ETC-03. Deverá ser emitido relatório do teste pela CONTRATADA.

 GAS MIG Companhia de Gás de Minas Gerais	Tipo do documento:	ESPECIFICAÇÃO - TÉCNICA	Nº GASMIG: DTG-02-EGN-ETC-03	
	Grupo de assunto:	EQUIPAMENTOS DE GÁS	Revisão 00	Página 4/5
	Título do Documento:	INSPEÇÃO DE FABRICAÇÃO		

2.3 Teste de estanqueidade

Após a montagem final, os equipamentos devem ser submetidos a um teste de estanqueidade, considerando diferentes níveis de pressão conforme seja a aplicação do equipamento (pressão a montante/jusante de regulagem), ver DTG-16-SRV-ETC-04. Deverá ser emitido relatório do teste pela CONTRATADA.

2.4 Verificação de Liberação

Após a montagem final do equipamento deverá ser realizada uma verificação por parte da CONTRATADA garantindo que os seguintes itens estejam de acordo. Caso a contratada não execute as demandas definidas, a reforma/fabricação será considerada não conforme e a medição será rejeitada até a regularização da situação:

- Instalação de Placa de TAG no lado direito da entrada do equipamento, caso esteja sem ou em outra posição
- Instalação de isolamentos e grampos nos suportes da tubulação que estejam faltando
- Substituição de estojos que estejam com condições de conservação ruins
- Instalação de hastes nas válvulas de esfera que estejam faltando
- Instalação de vents que estejam faltando
- Instalação de dreno no filtro, caso esteja faltando
- Instalação de respiros das válvulas automáticas (bloqueio, alívio, regulador), caso estejam faltando
- Instalação de tampões, caso estejam faltando
- Furação de tampões para colocação de lacres
- Instalação de parafusos de aterramento na junta de entrada, caso estejam faltando
- Instalação de parafusos de aterramento na estrutura (um próximo à entrada e um próximo à saída do equipamento), caso estejam faltando
- Instalação de parafusos de aterramento na junta de saída, caso estejam faltando
- Instalação de figura 8 no by-pass de medição ou nas linhas de medição, caso não esteja instalado
- Instalação de estojos com comprimento adequado (no mínimo sobrando um fio de rosca em excesso e no máximo 1/2" de excesso, desde que não haja interferência com outros componentes. Caso a Gasmig não disponha de estojos no comprimento adequado, poderá ocorrer a exceção a este item)
- Realização de conferência de estado de conservação do filtro e existência de elemento filtrante com registro fotográfico (RLV)

 GAS MIG Companhia de Gás de Minas Gerais	Tipo do documento:	ESPECIFICAÇÃO - TÉCNICA	Nº GASMIG: DTG-02-EGN-ETC-03	
	Grupo de assunto:	EQUIPAMENTOS DE GÁS	Revisão 00	Página 5/5
	Título do Documento:	INSPEÇÃO DE FABRICAÇÃO		

- Regulagem das válvulas diversas considerando conferência/troca das molas e grelhas/obturadores com registros fotográficos das peças e das pressões reguladas (RLV)

2.5 Pintura

A contratada deverá realizar inspeção de pintura conforme estabelecido no documento DTG-16-SRV-ETC-02.