

## CHAPA DE IDENTIFICAÇÃO DE EQUIPAMENTO

“encaminho os critérios que utilizo para verificar a conformidade da chapa de identificação de equipamentos PP fabricados em aço carbono ou aço inoxidável, em inspeção visual direta:

1. Dimensões 40 x 130 mm
2. Espessura mínima 2,0 mm
3. Material: aço inoxidável
4. Aplicada diretamente sobre a chapa do tanque (sem empalme) por solda contínua em todo seu perímetro (a solda não pode ser intercalada).

Obs: pequenas descontinuidades são toleradas.

5. A solda e a chapa não devem ser pintadas.
6. O número Inmetro do equipamento deve ser gravado em baixo relevo e a altura do número deve ser no mínimo de 8 mm.

Para equipamentos PP fabricados em alumínio, a chapa de identificação deve ser confeccionada também em alumínio. Os demais itens são válidos também para o alumínio.

Para inspeção visual indireta (através de registro fotográfico), utilizo os seguintes critérios:

1) A chapa e a solda não devem estar pintadas. (item 5.2.3 do RTQ 7i)  
Esta observação tem por objetivo reduzir a possibilidade de uma avaliação incorreta (não elimina pois é muito difícil avaliar o material da chapa através de uma fotografia).

2) A chapa deve estar soldada em todo o seu perímetro de forma contínua. (item 5.2.3 do RTQ 7i)  
Não avalio a qualidade da solda (se tem ou não descontinuidades ou defeitos) pois através de fotografia entendo ser quase impossível esta avaliação.

3) As letras e números devem ser legíveis. (item 5.2.3 do RTQ 7i)

4) A fotografia deve ter data e hora gravada automaticamente. (requisito 7.3.1f do anexo D da NIT DIOIS 019 Rev.11)

Fico a disposição para qualquer dúvida.