



Portaria n.º 78, de 19 de março de 2009

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, no inciso I do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007;

Considerando a alínea *f* do subitem 4.2 do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade, aprovado pela Resolução Conmetro n.º 04, de 02 de dezembro de 2002, que atribui ao Inmetro a competência para estabelecer as diretrizes e critérios para a atividade de avaliação da conformidade;

Considerando a existência de Norma Regulamentadora para Caldeiras e Vasos de Pressão – NR –13, do Ministério do Trabalho e Emprego – MTE, que, em seu Anexo II, estabelece Requisitos para Certificação de Serviços Próprios de Inspeção de Equipamentos - SPIE;

Considerando que, no referido Anexo, ficou estabelecido que o Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro deve acreditar Organismos para Certificação de SPIE;

Considerando a não existência de padronização e de consenso sobre os requisitos a serem exigidos dos Serviços Próprios de Inspeção de Equipamentos (SPIE), com vistas a propiciar um adequado e contínuo acompanhamento das instalações dos equipamentos;

Considerando que o assunto foi amplamente discutido no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, com a participação expressiva dos segmentos sociais interessados, da representação governamental, e consolidado de forma tripartite;

Considerando a necessidade de estabelecer requisitos técnicos para avaliar a conformidade dos Serviços Próprios de Inspeção de Equipamentos (SPIE), resolve:

Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico da Qualidade para Serviços Próprios de Inspeção de Equipamentos - SPIE, disponibilizado no sítio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo:
Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac
Rua Santa Alexandrina n.º 416 - 8º andar – Rio Comprido
20261-232 Rio de Janeiro/RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que originou o Regulamento ora aprovado foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 130, de 25 de abril de 2008, publicada no Diário Oficial da União – DOU de 29 de abril de 2008, seção 1, página 84.

Art. 3º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA SERVIÇOS PRÓPRIOS DE INSPEÇÃO DE EQUIPAMENTOS - SPIE

SUMÁRIO

1. Objetivo
2. Definições
3. Documentos de Referência
4. Estrutura Organizacional do SPIE
5. Função do SPIE
6. Atividades do SPIE
7. Sistema de Documentação e Registro
8. Contratação de Serviços de Inspeção
9. Controle da Aparelhagem de Inspeção
10. Auditorias Internas
11. Não-conformidades e Ações Corretivas
12. Análise Crítica

Anexo A: Critério para a Determinação de Efetivo Mínimo

Anexo B: Formação de Inspetores de Equipamentos

Anexo C: Requisitos para a Formação e Exercício da Atividade de Auditor de Serviços Próprios de Inspeção de Equipamentos – SPIE.

1. OBJETIVO

Este Regulamento estabelece os requisitos e o processo para a obtenção da certificação do Serviço Próprio de Inspeção de Equipamentos (SPIE) e detalha o estabelecido no Anexo II, da Norma Regulamentadora NR-13 - Caldeiras e Vasos de Pressão.

2. DOCUMENTO COMPLEMENTAR

O documento relacionado a seguir é indispensável à aplicação deste documento.

NR-13 - Norma Regulamentadora 13 - Caldeiras e Vasos de Pressão, estabelecida pela Portaria 3214/78 e alterada pela Portaria N. 23 de 26 de Abril de 1995.

3. DEFINIÇÕES

Para os efeitos deste Regulamento adotam-se as seguintes definições

3.1 Acreditação

Processo pelo qual o Organismo Acreditador Inmetro reconhece formalmente a competência de um Organismo de Avaliação da Conformidade (OAC).

3.2 Acidente Ampliado

Acidente Ampliado em indústria química, petroquímica, de petróleo e outras, como por exemplo, explosões, incêndios, vazamentos, emissões que, individualmente ou de forma combinada, tenham potencial para causar danos ao meio ambiente ou à saúde dos seres humanos expostos.

Acidente de uma ou mais naturezas que, individualmente ou de forma combinada, tenha potencial para causar danos ao meio ambiente ou à saúde dos seres humanos expostos.

NOTA: Esta definição está de acordo com a da Convenção 174 da OIT para acidentes, na indústria química, petroquímica, de petróleo e outras, como por exemplo; explosões, incêndios, vazamentos e emissões.

3.3 Ação Corretiva

Ação implementada para eliminar as causas de uma não-conformidade, defeito ou situação indesejável.

3.4 Ação Preventiva

Ação implementada para eliminar as possíveis causas de uma não-conformidade, defeito, ou situação indesejável, com o objetivo de prevenir a sua ocorrência.

3.5 Aparelhagem

É considerada aparelhagem de inspeção todo aparelho, instrumento, ferramenta, material de consumo, etc., utilizado pelo SPIE para demonstrar a conformidade do produto com os requisitos especificados.

NOTA Enquadram-se nesta condição os blocos-padrão, empregados na verificação de sensibilidade de materiais utilizados nos ensaios com líquido penetrante e partículas magnéticas, os utilizados para calibração de aparelhos de ultra-som (inclusive medição de espessura), os empregados para avaliação do campo magnético produzido por ioques o dispositivo (pêra) para medição de concentração de partículas magnéticas em suspensão; os luxímetros para verificação da intensidade de luz emitida por luminárias utilizadas em inspeção de equipamentos; os densitômetros para medição do grau de enegrecimento de radiografias, etc.

3.6 Auditor

Profissional com competência e experiência para executar toda e qualquer parte de uma auditoria de SPIE, como membro de uma equipe auditora, que atenda os critérios estabelecidos pelo Anexo C deste Regulamento.

3.7 Auditor Líder

Auditor com competência e experiência para coordenar auditorias de SPIE, como líder de uma equipe auditora.

3.8 Auditoria de SPIE

Exame sistemático e independente da estrutura organizacional, das atividades do SPIE e da Política de Inspeção.

3.9 Auditoria de Acompanhamento

Auditoria realizada para verificar se ações corretivas foram ou estão sendo implementadas conforme estabelecido em auditoria previamente executada ou quando definido pela ComCer.

3.10 Acompanhamento de Ações Corretivas

Verificação da implementação das ações corretivas referentes às não-conformidades e observações relatadas em auditoria anterior.

3.11 Auditoria de Campo

Auditoria realizada nas instalações e unidades industriais de um estabelecimento que possua SPIE.

3.12 Auditoria Externa ou de terceira parte:

Auditoria realizada por um OAC independente, acreditado pelo Inmetro para fins de certificação de SPIE.

3.13 Auditoria Interna

Auditoria realizada periodicamente pelo estabelecimento para avaliar as atividades do SPIE. Nesta auditoria poderão ser utilizados auditores pertencentes ao próprio quadro da empresa ou consultores contratados.

3.14 Auditoria para Renovação da Concessão do Certificado

Auditoria realizada em um SPIE com objetivo de renovação da concessão do certificado com abrangência total em relação a este regulamento.

3.15 Auditoria Extraordinária

Auditoria realizada por iniciativa do OAC de SPIE em virtude da ocorrência de acidentes ou para a apuração de denúncias ou por solicitação da ComCer.

3.16 Auditoria Inicial

Primeira auditoria à qual se submete um estabelecimento com vistas à obtenção da Concessão do Certificado de SPIE.

3.17 Auditoria de Manutenção

Auditoria realizada em um SPIE, entre a Auditoria Inicial e a de Renovação da Concessão do Certificado.

3.18 Avaliação do Desempenho de Auditores

Avaliação realizada durante uma auditoria com objetivo de verificar e atestar o desempenho do auditor de qualquer nível.

3.19 Avaliador de Desempenho de Auditores de SPIE

Profissional que, durante as auditorias de SPIE, verifica e analisa o desempenho de um auditor de SPIE de qualquer nível.

3.20 Calibração

Conjunto de operações que estabelece, sob condições especificadas, a relação entre os valores indicados por um instrumento de medição ou sistema de medição ou valores representados por uma medida ou um material de referência, e os valores correspondentes das grandezas estabelecidas por padrões.

3.21 Certificado de SPIE

Documento formal emitido pelo OAC que atesta a certificação do SPIE.

3.22 Ciclo

Período de tempo transcorrido entre a auditoria inicial e a auditoria para renovação da concessão do certificado ou entre duas auditorias consecutivas para renovação da concessão do certificado. Este período é de 48 meses.

3.23 Comissão de Certificação de SPIE (ComCer)

Comissão tripartite paritária constituída pelo OAC e composta por representantes do governo, de empresas do setor produtivo e de representações sindicais de trabalhadores que emite pareceres em processos de certificação de SPIE, por consenso de forma independente e imparcial.

3.24 Condição de Projeto

Conjunto de variáveis operacionais mais severas, do ponto de vista estrutural, que pode ocorrer durante a operação do equipamento e que serve de base para o seu dimensionamento (Exemplos: pressão, temperatura, corrosividade, etc.).

3.25 Condição Segura para Operação

Condições físicas de um equipamento e seus acessórios que permitem suportar as condições de projeto pelo período preestabelecido no relatório de inspeção.

3.26 Dispositivo de Segurança

Dispositivo automático acionado diretamente pela pressão a montante com a finalidade de impedir que a pressão de um equipamento (vaso de pressão, caldeira, permutador, tubulação etc.) ultrapasse um valor prefixado.

3.27 Duto

Tubulação projetada por códigos específicos, destinada à transferência de fluidos entre unidades industriais de estabelecimentos industriais distintos ou não, ocupando áreas de terceiros.

3.28 Equipamentos estáticos

Aqueles definidos na NR-13 - Caldeiras e Vasos de Pressão, independentemente do valor do produto PV, geradores de vapor, tanques de estocagem, tubulações (de processo e de utilidades), dutos, fornos em geral, torres de refrigeração, válvulas de segurança, tochas e serpentinas para troca térmica.

3.29 Equipamentos dinâmicos

Aqueles que apresentam componentes com rotação ou movimento tais como bombas, compressores, turbinas etc..

3.30 Estabelecimento

Conjunto de instalações industriais submetidas a uma gestão comum e com mesmo CNPJ. Situações particulares devem ser objeto de análise e aprovação pelo OAC considerando o parecer da ComCer.

3.31 Evidência Objetiva

Informação cuja veracidade pode ser comprovada através de documentação, observação, medição, ensaio ou outros meios.

3.32 Inspeção de Equipamentos

Exame detalhado do equipamento ou de suas partes com o objetivo de assegurar que os mesmos apresentem condições seguras de operação.

3.33 Inspeção Externa

Exame detalhado da superfície e de componentes externos de um equipamento, preferencialmente em operação, composto por inspeção visual, complementado, quando necessário, por exames não destrutivos e outros.

3.34 Inspeção Interna

Exame detalhado da superfície interna e de componentes internos de um equipamento. A inspeção interna, com o equipamento fora de operação, deve ser executada visualmente ou com auxílio de exames, ensaios e instrumentos de forma a assegurar que todos os componentes internos do equipamento, suas juntas soldadas e a superfície interna, apresentem condições seguras de operação.

3.35 Inspeção de Recebimento ou Fabricação

Atividades que visam verificar se as características dos equipamentos, componentes ou peças atendem às especificações estabelecidas no código de projeto.

3.36 Inspetor de Equipamentos

Profissional com competência para fazer avaliação das condições físicas de equipamentos e instalações industriais com formação e treinamento de acordo com o especificado neste Regulamento.

3.37 Não-Conformidade

Não atendimento a um requisito especificado.

3.38 OAC de SPIE

Organismo de Avaliação da Conformidade, de Terceira parte, acreditado pelo Inmetro para auditar e certificar o SPIE de um estabelecimento, de acordo com os requisitos estabelecidos neste Regulamento.

3.39 Pico de Serviço

Período definido de tempo que exige quantidade de mão de obra superior ao efetivo regular do SPIE.

3.40 Política de Inspeção

Conjunto de diretrizes básicas, emitidas pela alta administração do estabelecimento, que servem como orientação geral, fixam compromissos ou definem a sua visão relativamente à inspeção de equipamentos.

3.41 Profissional Habilitado - PH

Profissional que atende ao requisito 13.1.2 estabelecido na norma regulamentadora NR-13 – Caldeiras e Vasos de Pressão da Portaria 3.214 /78.

3.42 Programação de Inspeção

Conjunto das disposições estabelecidas, por escrito, pelo serviço de inspeção, para assegurar a conformidade no tempo, de um grupo de equipamentos, às exigências regulamentares e específicas do estabelecimento.

3.43 Recomendação de Inspeção

Documento emitido pelo SPIE solicitando serviços de apoio (acesso, iluminação, limpeza, etc.) ou indicando a necessidade de providências, decorrentes de inspeção (reparos, modificações, serviços adicionais de apoio, etc.) e dirigido aos órgãos encarregados de sua execução.

3.44 Responsável pelo SPIE

Representante formalmente designado pelo Empregador para os assuntos de inspeção de equipamentos.

3.45 – Tubulação Interna

Conjunto de linhas projetadas por códigos específicos para tubulação, destinada ao transporte de fluidos entre equipamentos ou unidades industriais de um mesmo estabelecimento.

3.46 – Tubulação Externa

Conjunto de linhas projetadas por códigos específicos para tubulação, destinada ao transporte de fluidos entre unidades industriais, de um mesmo estabelecimento ou de estabelecimentos diferentes, desde que dentro de um mesmo pólo ou distrito industrial, ocupando áreas de terceiros.

4. ESTRUTURA ORGANIZACIONAL DO SPIE

O SPIE deve ser um órgão fisicamente constituído, com salas, móveis, arquivos, laboratório, aparelhagem específica, etc. e constar da estrutura administrativa do estabelecimento, com atribuições, responsabilidade e autoridade definidas formalmente.

4.1 Responsável pelo SPIE

O SPIE deve possuir, em sua estrutura, um responsável pela gestão e implementação da política e dos planos de inspeção de equipamentos, formalmente designado pelo Empregador como seu representante. A critério do estabelecimento, o responsável pode ou não ter dedicação exclusiva ao SPIE.

4.2. Organização do SPIE

4.2.1 Independência do SPIE

O responsável pelo SPIE deve possuir autonomia, credibilidade e autoridade suficientes para o exercício de suas funções.

4.2.2. Efetivo e Qualificação de Pessoal do SPIE

4.2.2.1 O SPIE deve possuir quadro de pessoal próprio, com escolaridade, formação e treinamento, compatíveis com suas atribuições, bem como qualificação e certificação para atender as exigências legais e normativas, quando for o caso. Deve, também, possuir pelo menos um profissional habilitado (PH), com dedicação exclusiva, que poderá, ou não, exercer a função de responsável.

4.2.2.2 O Anexo B, deste Regulamento descreve os requisitos para formação dos inspetores de equipamentos, bem como os requisitos para a sua formação e capacitação.

4.2.2.3 A quantidade de inspetores de equipamentos e demais profissionais do SPIE, incluídos os PH, deve permitir a execução das atividades regulares de inspeção em condições normais de operação, conforme critérios definidos no Anexo A, admitindo-se uma variação de 20% para menos no resultado final, considerados os aspectos mencionados no item 5 do Anexo A deste Regulamento. A contratação de mão-de-obra ou serviços deve restringir-se às situações de pico de serviços ou serviços especializados. São exemplos de serviços que podem ser contratados:

- a) ensaios mecânicos, metalográficos e não-destrutivos. Os ensaios de líquido penetrante e medição de espessura, somente podem ser contratados em caso de pico de serviço;
- b) complementação de efetivo em atividades relacionadas às paradas de unidade, desde que discriminada, através de evidências, a quantidade de mão de obra contratada, o período e o tipo de atividade desenvolvida;
- c) assessoria técnica em serviços de engenharia especializada que extrapolem o conhecimento dos profissionais do estabelecimento;
- d) inspeção de recebimento ou fabricação;
- e) inspeção de soldagem, pintura, refratário, isolamento térmico e controle de qualidade de reparos;
- f) inspeção de faixa de domínio de dutos e de linhas de surgência de poços de produção de petróleo;
- g) manutenção de sistemas e leitura de potenciais de proteção catódica.

4.2.2.4 Para o exercício das funções relacionadas a seguir devem ser exigidas as respectivas qualificações e certificações:

- a) Inspetores de Ensaaios Não-Destrutivos: conforme requisitos do Sistema Nacional de Qualificação e Certificação de Inspetores de Ensaaios Não-destrutivos;
- b) Inspetores de Soldagem: conforme requisitos do Sistema Nacional de Qualificação e Certificação de Inspetores de Soldagem.

4.2.3 A localização física do SPIE deve permitir:

- a) a sua integração com os órgãos de manutenção, engenharia, operação, segurança e meio ambiente;
- b) agilidade nas suas intervenções, em qualquer situação;
- c) facilidade de acesso à documentação e registros aos funcionários do estabelecimento, representantes da CIPA e representação sindical da categoria predominante no estabelecimento.

5. FUNÇÃO DO SPIE

Cabe a um SPIE o acompanhamento e o registro das condições físicas dos equipamentos estáticos sob seu controle, conforme definido no item 3.28, visando assegurar a condição segura de operação. Outros equipamentos não previstos pela definição podem ser controlados a critério do SPIE.

O SPIE deve demonstrar, por evidências objetivas, que todos os equipamentos sob o seu controle estão incluídos no seu Programa de Inspeção.

6. ATIVIDADES DO SPIE

6.1 Atividades Mandatórias:

Para desempenhar sua função, o SPIE deve:

- a) Manter atualizada uma lista com todos os equipamentos sob seu controle;
- b) Implementar um programa de inspeção, em conformidade com as exigências legais e normativas, com o objetivo de garantir que os equipamentos se mantenham em condições físicas seguras para a operação;
- c) Definir e informar, aos setores envolvidos do estabelecimento, o tipo de inspeção (exame interno ou externo), periodicidade e a lista de equipamentos que deverão sofrer inspeção (programa de inspeção), bem como os serviços a serem realizados para inclusão no planejamento. Esta programação deve conter pelo menos a frequência das diferentes inspeções a serem realizadas e a lista de atividades de inspeção aplicáveis a cada equipamento ou grupo destes. Deve fazer parte da programação uma relação de todos os equipamentos controlados pelo SPIE, com os respectivos intervalos e as datas de inspeção previstas.
- d) Efetuar, ou testemunhar, ou assegurar a realização dos ensaios, medições, testes e exames necessários para avaliar as condições físicas dos equipamentos sob seu controle, com base em procedimentos escritos quando aplicável;
- e) Utilizar novas técnicas e métodos de inspeção, visando intensificar a inspeção preventiva e a monitoração da deterioração dos equipamentos.
- f) Comparar os resultados obtidos durante a inspeção com os critérios estabelecidos; decidir se o equipamento tem ou não condições satisfatórias para operar; informar os resultados da inspeção aos setores envolvidos do estabelecimento e recomendar os reparos ou substituições eventualmente necessárias para restaurar as condições físicas em níveis satisfatórios;

- g) Registrar e analisar os resultados das inspeções, modificações e reparos comparando-os com outras informações (histórico operacional, dados de literatura etc.), visando identificar os mecanismos de deterioração ou falhas de equipamentos em serviço, evitar sua ocorrência ou repetição, e revisar parâmetros do programa de inspeção;
- h) Manter em arquivos rastreáveis e atualizados, os registros das inspeções, tais como condições físicas observadas, medições, laudos de ensaios, cálculos de taxas de corrosão, vida residual etc.;
- i) Avaliar a vida residual dos equipamentos, fornecendo subsídios para o planejamento da inspeção, operação e manutenção, identificando os equipamentos avaliados, o método utilizado e a frequência da avaliação. A dispensa desta avaliação deve ser justificada pelo PH do SPIE;
- j) Participar de decisões ou desenvolver estudos técnicos com o objetivo de definir se algum equipamento pode operar de forma segura em condições distintas das estabelecidas no projeto;
- k) Efetuar, ou testemunhar, ou assegurar a verificação do desempenho das válvulas de segurança, com base em procedimentos escritos;
- l) Assegurar ou realizar os ensaios, testes e medições necessários para verificar se a qualidade dos reparos e modificações executados nos equipamentos é satisfatória;
- m) Controlar o andamento das providências decorrentes das recomendações de inspeção emitidas;
- n) Desenvolver, se necessário, em conjunto com os responsáveis pelo projeto dos equipamentos, propostas de modificações, visando prevenir ou atenuar os processos de deterioração aos quais os equipamentos estão sujeitos;
- o) Possuir procedimentos para as principais atividades incluindo, no mínimo, testes, ensaios, exames e medições que devem ser executados, os respectivos critérios de aceitação e a metodologia de registro de resultados, e o controle da aparelhagem do SPIE;
- p) Manter e divulgar, entre o pessoal próprio e contratado, procedimentos atualizados para as inspeções de cada tipo de equipamento controlado e para as outras atividades inerentes ao SPIE;
- q) Definir critérios para a contratação e avaliação dos serviços ou mão-de-obra de inspeção de equipamentos incluindo, nos respectivos instrumentos contratuais, os requisitos e critérios técnicos previstos na legislação e normas aplicáveis;
- r) Identificar necessidades de treinamento e implementar programas visando à capacitação e certificação do pessoal de inspeção, conforme exigências legais e normativas;
- s) Executar, ou testemunhar, ou assegurar que as atividades de inspeção de fabricação e de recebimento de equipamentos, seus sobressalentes e outros materiais estão sendo realizadas;
- t) Participar de comissões visando à identificação de causas de falhas de equipamentos em serviço sob controle do SPIE (perícias técnicas);
- u) Definir as especificações técnicas para compra de material e aparelhagem de inspeção, enquadrando-as nas exigências normativas aplicáveis e verificar, no recebimento, se estas exigências são atendidas;
- v) Efetuar ou providenciar, por intermédio de laboratórios qualificados, a calibração da aparelhagem de inspeção, contra padrões rastreados nacional ou internacionalmente. Quando existirem instrumentos não sujeitos a calibração, o SPIE deve disponibilizar meios que definam claramente, quais os instrumentos, e qual o método alternativamente utilizado para avaliação do instrumento;
- x) Manter registros dos resultados das calibrações e identificar a data de validade da calibração da aparelhagem de inspeção;

- z) Assegurar condições adequadas para a calibração e preservação da aparelhagem de inspeção e analisar a validade dos resultados anteriores, quando estes dispositivos forem encontrados fora dos limites de confiabilidade das medições;

6.2 Atividades Não Mandatórias:

O SPIE pode desenvolver atividades correlatas de caráter não mandatório tais como:

1. Promover ações preventivas de orientação para a operação, quanto aos procedimentos de utilização dos equipamentos, através de instruções escritas ou treinamentos;
2. Sugerir melhorias nas instalações existentes, visando aspectos de segurança, meio ambiente e otimização de processos;
3. Promover ações para aumentar a confiabilidade operacional dos equipamentos e unidades;
4. Acompanhar equipamentos dinâmicos.

7. SISTEMA DE DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO

7.1 Abrangência

O sistema de documentação e registro do SPIE deve abranger:

- a) procedimentos para emissão, distribuição e controle da documentação;
- b) lista de equipamentos objeto de inspeção;
- c) programas de inspeção dos equipamentos controlados;
- d) dados técnicos de projeto e fabricação dos equipamentos;
- e) dados técnicos e características funcionais dos dispositivos de segurança;
- f) histórico com resultados das inspeções;
- g) recomendações decorrentes das inspeções;
- h) procedimentos escritos para as principais atividades de inspeção;
- i) projetos de alteração ou reparos efetuados nos equipamentos;
- j) certificados de fabricação e montagem;
- k) documentos atualizados dos profissionais contendo escolaridade, qualificação, habilitação e a respectiva certificação para os casos definidos em 4.2.2.4;
- l) procedimentos para gestão das informações e modelos dos documentos;
- m) programa de calibração e certificados de calibração da aparelhagem.

7.2 Controle de Documentos

O SPIE deve ter procedimento escrito para controle de seus documentos, contendo definição da sistemática de emissão, cancelamento, distribuição, disponibilização e revisão;

7.3 Tratamento de Registros da Qualidade

7.3.1 Os seguintes registros devem ser assinados por profissional habilitado:

- a) Todos os registros de inspeção associados aos equipamentos controlados pelo SPIE.
- b) Justificativas técnicas para decisões particularizadas a critério do PH.
- b) projetos de alteração ou reparo;
- c) recomendações de reparos ou modificações que afetem estruturalmente o equipamento;
- d) registro de substituição do teste hidrostático, inspeção interna ou externa conforme estabelecido pela NR-13, feito no Registro de Segurança e no Relatório de Inspeção correspondente;

7.3.2 Os relatórios de inspeção de equipamentos que se enquadram na NR-13 devem ser impressos e assinados pelo PH e técnicos que participaram da Inspeção, não sendo aceitáveis relatórios informatizados com assinatura eletrônica para os sistemas informatizados que não apresentem garantia contra burla através de certificação digital regulamentada.

7.3.3 Os registros utilizados como evidência objetiva que os requisitos deste Regulamento estão sendo seguidos devem ser:

- a) indelévels de modo a preservar a integridade do processo;
- b) suficientemente claros para que, os auditores, o OAC ou a ComCer possam tomar decisões concretas sobre o assunto em questão;
- c) identificados e adequadamente dispostos de forma a assegurar sua confidencialidade e rastreabilidade;
- d) mantidos por, pelo menos um ciclo completo de certificação ou, por período de tempo exigido pelas obrigações contratuais, legais e normativas.

8. CONTRATAÇÃO DE SERVIÇOS DE INSPEÇÃO

8.1 Critérios para Contratação

O SPIE deve estabelecer critérios técnicos para a contratação dos serviços de inspeção. Deve verificar se todo o pessoal envolvido na contratação atende às exigências de certificação mencionadas no item 4.2.2.4 deste Regulamento.

8.2 Registro da Contratação

O SPIE deve manter registro do pessoal contratado, identificando o contrato, tipo de atividade desenvolvida, período da contratação e qualificações, quando aplicável.

8.3 Avaliação de Desempenho

O SPIE deve possuir critérios para avaliação de desempenho dos serviços contratados e manter os registros das avaliações realizadas.

9. CONTROLE DA APARELHAGEM DE INSPEÇÃO

9.1 O SPIE deve possuir procedimentos escritos definindo o controle, a periodicidade de calibração e a preservação da aparelhagem de inspeção.

9.2 A calibração desta aparelhagem deve ser feita contra padrões nacional ou internacionalmente reconhecidos. Quando não existirem estes padrões, a base utilizada para esta calibração deve ser documentada.

Preferencialmente, estas calibrações devem ser realizadas em laboratórios da Rede Brasileira de Laboratórios de Calibração.

9.3 O SPIE deve manter registros de calibração e uma lista atualizada de sua aparelhagem de inspeção, inclusive daqueles não sujeitos à calibração. Deve existir procedimento para segregação da aparelhagem de inspeção, quando for encontrada fora dos limites de confiabilidade das medições, devendo o SPIE analisar e documentar a validade dos resultados de inspeções, medições e ensaios anteriores.

10. AUDITORIAS INTERNAS

O SPIE deve possuir procedimento para realização de Auditorias Internas que deve estabelecer:

- a) abrangência e periodicidade;
- b) lista de requisitos aplicáveis;
- c) registro de Não-Conformidades e observações relevantes;

11. NÃO-CONFORMIDADES (NC) E AÇÕES CORRETIVAS

11.1 Deve existir procedimento escrito para tratamento das NCs e Observações evidenciadas nas auditorias internas ou externas.

11.2 Para cada NC deve ser definida e implementada uma ação corretiva, objetivando a neutralização das suas causas básicas.

11.3 Situações envolvendo a tolerância de NC, por prazo definido, devem ser justificadas por escrito e mantidas em arquivo, assim como as ações corretivas definidas e implementadas. Estes documentos devem, também, descrever as negociações ou acordos celebrados e incluir os controles necessários para assegurar que as ações corretivas estão sendo tomadas e são eficazes. No caso de auditorias externas, essas negociações ou acordos devem envolver a representação sindical da categoria profissional predominante no estabelecimento, autoridades governamentais competentes, representantes do estabelecimento e do OAC de SPIE.

12. ANÁLISE CRÍTICA

O estabelecimento deve possuir procedimento escrito orientando a análise crítica pela administração, dos resultados alcançados pelo SPIE. Esta análise deve abranger pelo menos os seguintes pontos:

- a) acompanhamento de indicadores do SPIE;
- b) resultados de auditorias internas e externas do SPIE;
- c) andamento de ações e tratamentos de não-conformidades.

ANEXO A - CRITÉRIO PARA A DETERMINAÇÃO DE EFETIVO MÍNIMO DO SPIE

A metodologia descrita a seguir tem por objetivo determinar o efetivo mínimo para um SPIE.

1. CLASSIFICAÇÃO DAS INSTALAÇÕES

Em função das particularidades de cada tipo de instalação e das atividades nelas desenvolvidas, as instalações controladas pelo SPIE foram classificadas em três grupos, conforme descrição a seguir:

- Instalações localizadas em terra e concentradas num mesmo local;
- Instalações não concentradas e localizadas em terra
- Instalações localizadas no mar.

Nota: As empresas que possuírem instalações que englobem mais de um dos grupos acima descritos devem aplicar os critérios específicos para cada caso isoladamente. O efetivo mínimo será o resultado do somatório dos casos específicos.

2. FÓRMULA PARAMÉTRICA

O efetivo mínimo do SPIE deve ser calculado utilizando-se as seguintes equações:

- determinação da quantidade de inspetores de equipamentos:

$$I = \frac{F_i (1 + F_{ti} + F_T) Hh_{iq}}{T}$$

onde:

I = quantidade mínima de inspetores de equipamentos

F_i = 1,36 que corresponde a soma de fatores, relativos a tarefas não diretamente relacionadas com a inspeção de equipamentos, mas que interferem diretamente no desenvolvimento dos inspetores, ou da própria atividade, acarretando acréscimo da quantidade de Hh calculada, conforme indicada em **Hh_{iq}**. Tais fatores, expressos em pontos percentuais, são:

- 3% para treinamento;
- 10% para estudos técnicos;
- 2% para atividades de compra, recebimento, preservação e calibração, da aparelhagem de inspeção;
- 16% para inspeções externas de rotina nas unidades, preparativos etc.;
- 5% para atividades de apoio técnico e recebimento de materiais à área de suprimento.

F_{ti} = 0,20. Este fator considera a quantidade de Hh, de inspetores de equipamentos, necessários para executar as atividades de inspeção das tubulações externas e dutos, considerado como 20% do total de Hh destes profissionais necessários para todos os demais equipamentos.

F_T = 0,45. Este fator que considera a quantidade de Hh, de inspetores de equipamentos, necessários para executar as atividades de inspeção de Sistemas de Tubulações da área interna.

T = quantidade de horas normais trabalhadas por ano, por um inspetor de equipamentos ou engenheiro de inspeção. Este fator deve levar em conta o mês de férias, fins de semana, feriados, licenças etc. e, quando aplicável, considerar regimes especiais de trabalho.

Hh_{iq} = quantidade total de horas de inspetor de equipamentos consumidas por ano, para os equipamentos do tipo "q", expressa em Hh/ano e calculada da seguinte forma:

$$Hh_{iq} = \sum_{qi}^{qn} (Qq \times T_{iq} / I_{iq})$$

Onde:

q = tipo de equipamento, conforme mostrado na Tabelas 1 deste Anexo.

Q_q = quantidade de equipamentos distribuídos pelos tipos q, conforme mostrado na Tabela 1 deste Anexo.

T_{iq} = tempos médios, em horas, despendidos por um inspetor de equipamentos, para executar todas as etapas da inspeção de um equipamento do tipo q, conforme mostrado na Tabela 1 deste Anexo.

I_{iq} = intervalos médios, em anos, para a inspeção de equipamentos do tipo q, conforme mostrado na Tabela 1 deste Anexo.

b) determinação da quantidade de Engenheiros de equipamentos:

$$\mathbf{E = \frac{F_e (1 + F_{te} + F_T) Hh_{eq}}{T}}$$

Onde:

E = quantidade mínima de engenheiros de inspeção de equipamentos

F_e = 2,70. Este fator considera a soma de fatores, relativos a tarefas não diretamente relacionadas com a atividade de engenharia de inspeção de equipamentos, mas que interferem diretamente no desenvolvimento dos engenheiros de inspeção, ou da própria atividade, acarretando acréscimo da quantidade de Hh calculada, conforme indicado em **Hh_{eq}**. Tais fatores, expressos em pontos percentuais, são:

- 5% para treinamento;
- 100% para estudos técnicos de causas de deterioração e extensão de vida útil, participação em grupos técnicos, elaboração de procedimentos, contatos externos, reuniões, elaboração de relatórios etc.;
- 2% para compra, recebimento e preservação de materiais para inspeção de equipamentos;
- 50% para atividades de supervisão, planejamento e programação;
- 13% para inspeção externa de rotina nas unidades, preparativos etc.

F_{te} = 0,10. Este fator considera a quantidade de Hh de engenheiros de inspeção, necessários para executar as atividades de inspeção das tubulações da área externa e dutos, considerado como 10% do total de Hh destes profissionais necessários para todos os demais equipamentos.

F_T = 0,45. Este fator considera a quantidade de Hh, de engenheiros de inspeção, necessários para executar as atividades de inspeção de Sistemas de Tubulações da área interna,

T = quantidade de horas normais trabalhadas por ano, por um inspetor de equipamentos ou engenheiro de inspeção. Este fator deve levar em conta o mês de férias, fins de semana, feriados, licenças etc. e, quando aplicável, considerar regimes especiais de trabalho.

Hh_{eq} = quantidade total de horas de engenheiros de inspeção consumidas por ano, para os equipamentos do tipo q, expressa em Hh/ano e calculada da seguinte forma:

$$\mathbf{Hh_{eq} = \sum_{qi}^{qn} (Q_q \times T_{eq} / I_{iq})}$$

Onde:

q = tipo de equipamento, conforme mostrado na Tabela 1 deste Anexo.

Q_q = quantidade de equipamentos distribuídos pelos tipos q, conforme mostrado na Tabela 1 deste Anexo.

T_{eq} = tempos médios, em horas, despendidos por um engenheiro de inspeção, para realizar as atividades de engenharia de inspeção, em um equipamento do tipo q, conforme mostrado na Tabela 1 deste Anexo.

I_{iq} = intervalos médios, em anos, para a inspeção de equipamentos do tipo q, conforme mostrado nas Tabelas 1 deste Anexo.

3. TABELA PARA DETERMINAÇÃO DO EFETIVO MÍNIMO

A Tabela 1 apresenta os tipos de equipamentos, normalmente encontrados em instalações industriais, os tempos médios de inspeção despendidos pelos inspetores de equipamentos e pelos engenheiros e os intervalos médios de inspeção dos equipamentos.

Para estabelecimentos que possuam outros tipos de equipamentos ou uma distribuição desproporcional de determinados tipos de equipamentos, tubulações ou dutos, pode ser necessário adotar outros critérios diferenciados. Neste caso, os critérios dependem de decisão do OAC de SPIE considerando o parecer da ComCer.

As empresas que possuem instalações que englobem mais de um dos grupos descritos no item 1 deste anexo devem aplicar os critérios específicos para cada caso isoladamente. O efetivo mínimo do SPIE será o resultado do somatório de cada caso específico.

Tabela 1. Determinação de Efetivo Mínimo do SPIE

Itens	Tipo de Equipamento Q	Quantidade de Qq	Tempo médio de inspeção T_{iq} (horas)	Tempo médio de Engenharia T_{eq} (horas)	Intervalo médio de Inspeção I_{iq} (anos)	Quantidade de Hh Inspetores $Qq \cdot T_{iq} / I_{iq}$ (Hhi q)	Quantidade de Hh Engenheiros $Qq \cdot T_{eq} / I_{iq}$ (Hheq)
1	Bombas		3,5	0,5	3,0	0,0	0,0
2	Caldeiras		110,0	30,0	1,5	0,0	0,0
3	Caldeiras Compactas		25,0	5,0	1,0	0,0	0,0
4	Compressores		6,0	1,0	3,0	0,0	0,0
5	Conjunto Conversor		300,0	120,0	3,0	0,0	0,0
6	Ejetores		2,5	1,0	3,0	0,0	0,0
7	Esferas		76,0	10,0	3,0	0,0	0,0
8	Fornos grandes: $\emptyset > 20$ m ³ /h		80,0	25,0	2,5	0,0	0,0
9	Fornos pequenos: $\emptyset \leq 20$ m ³ /h		20,0	4,0	2,5	0,0	0,0
10	Fornos de pirólise		110	40	1	0	0
11	Gerador de vapor com pressão de oper. > 20 kgf/cm ²		110	30	1	0	0
12	Gerador de vapor com pressão de oper. ≤ 20 kgf/cm ²		25,0	5,0	1,0	0,0	0,0
13	Permutadores pequeno $V \leq 2$ m ³		7,8	2,0	5,0	0,0	0,0
14	Permutadores médio 20 m ³ $\geq V > 2$ m ³		9,8	2,5	5,0	0,0	0,0
15	Permutadores grande $V > 20$ m ³		11,0	3,0	4,0	0,0	0,0
16	Tanques grandes $V > 1400$ m ³	Insp. Externa	7,0	0,5	3,0	0,0	0,0
		Insp. Geral	57,0	5,0	6,0	0,0	0,0

17	Tanques médios (a) 1400 m ³ ≥ V > 35 m ³	Insp. Externa	6,0	0,5	3,0	0,0	0,0
		Insp. Geral	33,0	3,0	6,0	0,0	0,0
18	Tanques pequenos (b) V ≤ 35 m ³	Insp. Externa	3,0	0,5	3,0	0,0	0,0
		Insp. Geral	22,0	2,0	6,0	0,0	0,0
19	Tochas		35,0	7,0	5,0	0,0	0,0
20	Torres grandes: V > 40 m ³		40,0	12,0	4,0	0,0	0,0
21	Torres médias (c): 40 m ³ ≥ V > 5 m ³		29,0	8,0	4,0	0,0	0,0
22	Torres pequenas (d): V ≤ 5 m ³		18,0	6,0	4,0	0,0	0,0
23	Torres de refrigeração (célula)		14,0	2,0	5,0	0,0	0,0
24	Turbinas		6,0	1,0	3,0	0,0	0,0
25	Válvulas de segurança		3,0	0,2	2,0	0,0	0,0
26	Vasos pequenos V ≤ 2 m ³		7,8	2,0	5,0	0,0	0,0
27	Vasos médios 20 m ³ ≥ V > 2 m ³		9,8	2,5	5,0	0,0	0,0
28	Vasos grandes V > 20 m ³		11,0	3,0	4,0	0,0	0,0
29	Outros (especificar)		10,0	4,0	4,0	0,0	0,0
	TOTAL (Hh)						
	Hh iq = x(Qq*Ti _q /I _{iq})					0,0	0,0
	Hh eq = x(Qq*Te _q /I _{iq})						
	EFETIVO (Hh x fatores/T)						
	I = F _i (1 + F _{ti} + F _T) Hh _{iq} /T (a)		Nº. de Inspetores (I): (f)			0,0	
	E = F _e (1 + F _{te} + F _T) Hh _{eq} /T (b)		Nº. de Engenheiros (E): (f)			0,0	

Legenda da Tabela 1:

- Fatores: F_i=1,36; F= 2,70; F_{ti}= 0,20; F_{te}= 0,10; F_T= 0,45.
T=1760 para as instalações do Grupo A e B e T=1584 para instalações do Grupo C.
- Para cálculo considerar até a primeira casa decimal;
- Quando algum tipo de equipamento não estiver sobre responsabilidade do SPIE considerar Q_q=0
- Equipamentos distintos dos discriminados da tabela, sob responsabilidade do SPIE, devem ser discriminados em linhas adicionais da tabela sendo os valores sujeitos à aprovação do OAC de SPIE.

4. TABELA PARA CORREÇÃO DO EFETIVO EM FUNÇÃO DO DESLOCAMENTO

Para empresas com instalações do Grupo B, não concentradas e localizadas em terra, as quantidades de Inspetores e Engenheiros calculadas conforme a Tabela 1 devem ser corrigidas pelo fator de deslocamento, conforme descrito abaixo.

Fator de Deslocamento = Fator de Distância x Fator de Facilidade de Deslocamento

O Fator de Distância deve ser calculado em relação à base onde estão sediados os Engenheiros e Inspetores de equipamentos e seus valores estão apresentados na Tabela 2.

Tabela 2. Determinação do Fator de Distância

Distância entre as instalações e a base (d)	Fator de Distância
--	--------------------

$10 \text{ km} < d < 20 \text{ km}$	1,25
$20 \text{ km} \leq d < 100 \text{ km}$	1,50
$d \geq 100 \text{ km}$	2,00

O fator de facilidade de deslocamento é determinado pelas condições das vias de acesso aos equipamentos e instalações e seus valores estão apresentados na Tabela 3.

Tabela 3. Determinação do Fator de Facilidade de Deslocamento

Condições de deslocamento	Fator de facilidade de deslocamento
Precário	1,50
Regular	1,25
Bom	1,00

5. FATORES QUE INTERFEREM NO DIMENSIONAMENTO DO EFETIVO MÍNIMO

A determinação do efetivo mínimo do SPIE deve considerar a quantidade de profissionais obtida na

Tabela 1 deste Anexo. Esta quantidade, quando fracionada, deve ser aproximada para o número inteiro imediatamente superior.

5.1 Caso sejam constatados um ou mais dos fatores abaixo, a quantidade obtida na tabela para dimensionamento de efetivo deve ser ajustada para mais.

- a) número elevado de horas extras do pessoal próprio: quando constante, e não apenas em situações de picos de trabalho;
- b) elevada quantidade e frequência de serviços acumulados ou atrasados;
- c) baixo número de profissionais com capacitação e experiência;
- d) utilização de inspetores de equipamentos ou engenheiros de inspeção contratados, na forma prevista no item 4.2.2.3, em quantidade ou frequência elevada.

5.2 Caso sejam constatados um ou mais dos fatores abaixo pode ser admitida uma variação de até 20% para menos no resultado final obtido na tabela para dimensionamento de efetivo, devendo ser justificada ao OAC de SPIE.

- a) Instalações Industriais mais recentes ou com muitos equipamentos criogênicos ou que processam produtos com baixa agressividade, ou que utilizam materiais mais resistentes, ou com processos e equipamentos menos complexos ou menos críticos. (o verbete criticidade não foi encontrado)
- b) utilização de Ensaios Não-Destrutivos (END) avançados: que permitam melhor avaliação e acompanhamento das condições físicas dos equipamentos;
- c) utilização de técnicas automatizadas para monitoração da corrosão;
- e) existência de automação das instalações industriais que registre as variáveis de processo;

ANEXO B - FORMAÇÃO DE INSPETORES DE EQUIPAMENTOS - Ieq**1. Pré-Requisitos para a Formação****1.1 Acuidade Visual**

O candidato a inspetor de equipamento deve apresentar comprovação formal nos seguintes requisitos:

- a) acuidade visual normal ou corrigida, comprovada pela capacidade de ler as letras J-I do Padrão JAEGER, para visão próxima a 40 cm de distância ou método equivalente;
- b) acuidade visual normal ou corrigida, mínima de visão longínqua conforme teste de Snellen 20/40, ou método equivalente;
- c) visão de cores normal - teste de Ishihara, ou método equivalente.

1.2 Escolaridade

O candidato a inspetor de equipamentos deve apresentar certificado de conclusão do ensino médio;

2. Capacitação

Para efeito desta Portaria, deve ser considerado como inspetor de equipamentos aquele profissional que satisfizer uma das condições apresentadas a seguir:

- a) possuir comprovação que atuava como inspetor de equipamentos em operação antes de fev. de 2001;
(este item é vago pois não estabelece por quanto tempo estava atuando e não fica claro se de fev 2001 até o presente continua atuando como Ieq)
- b) atender os pré-requisitos estabelecidos neste Anexo e for aprovado em curso de formação.

3. Curso de Formação de Inspetor de Equipamentos

O curso de formação de inspetor de equipamentos deve ser ministrado por pessoa jurídica idônea e legalmente constituída.

3.1 Carga Horária do Curso de Formação

3.1.1 As cargas horárias específicas das disciplinas de cada módulo são mínimas, podendo ser aumentadas, conforme conveniências técnicas ou pedagógicas da instituição.

3.1.2 Cabe à Coordenação liberar, ou não, o candidato que apresentar comprovação formal de competências adquiridas em algumas disciplinas ministradas em outros cursos reconhecidos, sendo mantida, entretanto, a obrigatoriedade das avaliações (provas).

3.2 Avaliação do Aproveitamento

3.2.1 O candidato deve obter aproveitamento igual ou superior a 7 (sete) em cada disciplina e frequência mínima de 90% (noventa por cento) no curso

3.2.2 O diploma tem que explicitar os módulos e as disciplinas que foram cursados pelo candidato a Inspetor de Equipamentos, com as respectivas cargas horárias, aproveitamento e frequência.

TABELA 2 – Programa de Módulos Básicos do Curso de Formação de Inspetores de Equipamentos

MÓDULO	DISCIPLINA	HORAS
I – Conhecimentos Básicos	I. 1 - Noções de processamento químico e outros	8
	I. 2 - Segurança e Saúde no Trabalho	4
	I. 3 - Noções sobre qualidade	6
	I. 4 - Noções sobre proteção ambiental	2

	I. 5 - Noções sobre aspectos legais da inspeção de equipamentos	8
		2
	I. 6 - Papel da inspeção de equipamentos nas organizações	4
		4
	I. 7 - Normalização técnica	16
	I. 8 - Metrologia	4
	I. 9 - Desenho técnico	
	I. 10 - Relatórios de inspeção	
	Total para o Módulo I >>>	58

MÓDULO	DISCIPLINA	HORAS
II – Conhecimentos Específicos	II. 1 - Metalurgia e materiais metálicos	28
	II. 2 - Soldagem	24
	II. 3 - Corrosão e monitoração da corrosão	28
	II. 4 - Causas de deterioração de equipamentos	32
	II. 5 - Materiais não metálicos	8
	II. 6 - Refratários e isolantes	16
	Total para o Módulo II >>>	136
III – Técnicas de Proteção contra Deterioração	III. 1 - Pintura e revestimentos não metálicos	16
	III. 2 - Revestimentos metálicos	4
	III. 3 - Proteção Catódica	12
	III. 4 - Tratamento de água e inibidores de corrosão	8
	Total para o Módulo III >>>	40

IV – Técnicas de Inspeção I	IV. 1 - Iluminação e inspeção visual	6
	IV. 2 - Líquido penetrante	8
	IV. 3 - Partículas magnéticas	8
	IV. 4 - Radiografia - Interpretação radiográfica	12
	IV. 5 - Medição de espessura	8
	IV. 6 - Ultra-som	16
	IV. 7 - Noções de END não convencionais	8
	IV. 8 – Fotografia	8
	Total para o Módulo IV >>>	74
V – Técnicas de Inspeção II	V.1 - Metalografia	10
	V.2 - Ensaio mecânicos	8
	V.3 - Termografia	4
	V.4 - Avaliação de taxas de corrosão (ênfase na perda de massa)	4
	V.5 - Avaliação de Vida Residual	4
	V.6 - Identificação de metais (teste por pontos e fluorescência de raios x)	12
	Total para o Módulo V >>>	42
	Total dos Módulos de I a V >>>	350

TABELA 3 - Programa dos Módulos de Especialização Técnica do Curso de Formação de Inspectores de Equipamentos

MÓDULO	DISCIPLINA	HORAS
Obrigatório	A.1 - Vasos de pressão e torres	24
	A.2 - Permutadores de calor	16
	A.3 - Tanques de armazenamento	16
	A.4 - Tubulação e Dutos	32
	A.5 - Caldeiras	24
	A.6 - Fornos	20
	A.7 - Válvulas de segurança	12
	A.8 - Torres de refrigeração	08
	A.9 - Inspeção de fabricação	12
	Total para o Módulo Obrigatório	164

MÓDULO	DISCIPLINA	
Opcional	B.1 - Bombas e turbinas	12
	B.2 - Monitoração e análise de vibrações de máquinas	20
	Total para o Módulo Opcional	32

**ANEXO C – REQUISITOS PARA A FORMAÇÃO E EXERCÍCIO DA ATIVIDADE DE
AUDITOR DE
SERVIÇOS PRÓPRIOS DE INSPEÇÃO DE EQUIPAMENTOS - SPIE**

1. OBJETIVO

Este Anexo estabelece os requisitos a serem atendidos para formação de Auditores que atuam no processo de Certificação de Serviços Próprios de Inspeção de Equipamentos - SPIE.

2. SIGLAS

ASPIE: Auditor de Serviço Próprio de Inspeção de Equipamentos

IE: Inspeção de Equipamentos

3. DEFINIÇÕES

Para fins desta norma aplicam-se as definições contidas neste RTQ.

4. REQUISITOS PARA A FORMAÇÃO DE AUDITORES DE SPIE**4.1 Curso para Capacitação de Auditores de SPIE**

4.1.1 O candidato a Auditor deve ter frequência plena e ser aprovado no Curso de Formação de Auditores de SPIE, ministrado pelo OAC de SPIE.

4.1.2 O curso deve ter uma carga horária total mínima de 44 horas.

4.1.3 O curso deve ter como conteúdo programático mínimo o estabelecido na Tabela 1.

**TABELA 1 - Conteúdo programático mínimo para curso
de formação de auditores de SPIE**

ASSUNTO	CARGA HORÁRIA.
1- Parte Teórica	
1.1 – Origem da Certificação do SPIE	2
1.2 - Aspectos gerenciais da Inspeção de Equipamentos	2:30
1.3 - Aspectos legais da Inspeção de Equipamentos	4
1.4- Conceitos Básicos sobre Auditoria	2:15
1.5 – Portaria do Inmetro sobre SPIE	3:45
1.6 – Psicologia da Auditoria	4:30
1.7 – Procedimento de Auditoria Inicial	2
1.8 – Procedimento de Auditoria de Manutenção	2
1.9 - Procedimento de auditorias de SPIE	12
2. Parte Prática	
ASSUNTO	CARGA HORÁRIA
2.1- Estudo de Caso	2
2.2- Aspectos Legais da Inspeção de Equipamentos	1
2.3- Análise das Informações Preliminares	4
2.4- Lista de Verificação	1:45
2.5- Reunião de Abertura – Encenação	2:30
2.6-Avaliação da Conformidade e Postura do Auditor	2:30
2.7-Verificação de Arquivos	2:45
2.8- Reunião de Encerramento – Encenação	2:30

2.9- Avaliação do Aproveitamento – Prova	1:00
TOTAL	43 h

4.2 Escolaridade

O candidato a auditor de SPIE deve comprovar, no mínimo, formação em segundo grau, sendo desejável que esta formação seja em área técnica reconhecida pelos respectivos Conselhos de Classe.

NOTA: Para comprovação de escolaridade será exigida a apresentação de cópia do diploma fornecido por entidade reconhecida oficialmente, acompanhado do original.

4.3 Experiência Profissional

4.3.1 Candidato de Nível Superior: deve possuir, no mínimo, 8 (oito) anos de experiência profissional, na atividade de inspeção de equipamentos em operação.

4.3.2 Candidato de Nível Médio: deve possuir, no mínimo, 10 (dez) anos de experiência profissional, nas atividades de inspeção de equipamentos em operação.

5. REQUISITOS PARA O EXERCÍCIO DA ATIVIDADE

5.1 O Auditor de SPIE fica impedido de realizar auditorias em estabelecimentos para os quais tenha atuado como funcionário registrado nos últimos 6 anos.

5.2 O auditor de SPIE fica impedido de prestar consultoria ou treinamento, cujo tema principal seja Certificação de SPIE, em qualquer estabelecimento que esteja postulando ou possua SPIE certificado.

5.3 O auditor de SPIE, ou seu empregador, não poderá ter qualquer tipo de associação comercial ou profissional com o estabelecimento onde realizou auditoria no período compreendido entre, dois anos antes e dois anos após a data da auditoria.

5.4 Ao se desligarem do OAC de SPIE, o auditor deve permanecer pelo menos dois anos sem qualquer tipo de associação comercial com estabelecimentos dos quais tenha atuado como Auditor de SPIE.

5.5 O profissional que concluir o curso de formação de auditores de SPIE com aproveitamento satisfatório deve acompanhar pelo menos 5 (cinco) auditorias como treinando. Estas auditorias devem conter todas as etapas estabelecidas no Regulamento para Avaliação da Conformidade de SPIE e serem realizadas num período inferior a 24 (vinte quatro) meses contados a partir do término do curso.

Durante o período de treinando o profissional não pode executar nenhuma atividade sem acompanhamento de auditores experientes.