



Ingersoll-Dresser
Pumps

PLANO DE INSPEÇÃO E TESTE

GARANTIA DA QUALIDADE

Nº : 35514-01

Rev. : 01

Data : 02/01/01

Pág. : 3/4

levantamento da curva é feito em 6 pontos: Shut-off, Vazão mínima, intermediária entre a mínima e a de projeto, vazão de projeto, 110% do ponto de operação e no ponto de melhor eficiência. Onde existir correção de viscosidade serão plotadas junto as curvas em água e as curvas corrigidas.

1.2.6. Teste de NPSH

Medição do NPSH requerido, somente nos casos em que a diferença entre NPSHr e NPSHd for menor que 1 metro. Os pontos serão medidos da seguinte forma:

Hydraulic Institute / ANSI	1 ponto
API	4 pontos

1.2.7. Desmontagem (Strip Test)

Após o Teste de Performance, o equipamento é aberto para checagem visual dos componentes sujeitos a desgaste.

1.2.8. Inspeção de Montagem

Emissão de relatório de montagem do equipamento, onde são registradas as cotas principais e folgas encontradas na bomba no ato da inspeção e os valores previstos no projeto. O modelo de relatório utilizado é conforme normas e procedimentos da IDP. A emissão de relatório é realizada somente nos casos previamente negociados.

1.2.9. Inspeção Final

Verificação visual/dimensional do conjunto montado com a checagem de cotas do desenho de dimensões gerais.

Verificação da aderência e da espessura média da pintura final. Quando negociado, emissão de relatório de inspeção de pintura com os resultados da inspeção visual antes e após o Jateamento abrasivo, medição do perfil de rugosidade, condições climáticas e testes realizados em cada camada de tinta aplicada, conforme os critérios de aceitação das normas IDP, salvo quando indicado diferente pelo cliente.

Verificação dos certificados de qualidade previstos neste plano de inspeção e conferência de plaquetas.

1.3. Notas Gerais

As descrições de testes acima definem padrões praticados pela IDP. Nos casos onde o plano de inspeção e/ou requisitos do cliente definem condições / critérios ou testes específicos, estes prevalecerão.

1.4. Tipos de Inspeção (Legenda)

- A. Inspeção pela IDP na IDP.
- B. Inspeção pela IDP no sub-fornecedor.
- C. Inspeção pelo cliente/ firma inspetora na IDP.
- D. Inspeção pelo cliente/ firma inspetora no sub-fornecedor.
- E. Apresentação de relatório / certificado.

Observação: Nos itens onde houver registro da inspeção (com emissão de relatório para o cliente) a legenda "E" estará colocada ao lado da legenda principal. Onde não houver, o evento será cumprido sem emissão de relatório ou apenas com registro interno da IDP.

1.5. Embalagem

A IDP possui padrões de embalagem que visam a proteção dos equipamentos nas fases de movimentação, transporte e estocagem. A descrição completa dos padrões encontra-se no procedimento interno MNPFab. 02.03.0004. O tipo de embalagem ser fornecido está descrito resumidamente neste plano e deve ser previamente negociado.