

<b>SCHUSTER</b> Rua José Carlos Kruehl, 49 – 97.060-380 Santa Maria – RS – Brasil		<b>PRONTUÁRIO DO VASO DE PRESSÃO</b>	
<b>1. IDENTIFICAÇÃO</b>			
1.1 – Código do produto: 43.000		1.3 – Número de série: 0433691	
1.2 – Categoria NR-13: "V" MTE Brasil		1.4 – Data de fabricação: 03/01/2014	
<b>2. DADOS DE OPERAÇÃO</b>			
2.1 – Fluido: Ar comprimido c/ ou s/ umidade (isento de substâncias corrosivas – serviço não letal)		2.3 – Pressão Máxima de Operação (bar): 8,00	
2.2 – Pressão Máxima de Trabalho Admissível (PMTA) (bar): 9,28		2.4 – Temperatura de Operação (°C): 0 à 100	
<b>3. DADOS DE PROJETO</b>			
3.1 – Código de Projeto: Baseado na ASME Seção VIII-Divisão I-Ed.2007-Ad2008		3.9 – Sobreesspessura para Corrosão: O resultado da menor espessura medida (inspecionada) menos a espessura mínima requerida nos itens 3.7 e 3.9.	
3.2 – Pressão de Projeto (bar): 9,28		3.10 – Peso do Vaso (Kg): 19,45	
3.3 – Diâmetro nominal interno(mm): 405		3.11 – Pressão Externa de Projeto: (Não projetado para vácuo)	
3.4 – Geometria dos tampos: Elípticos 2:1		3.12 – Determinação da PMTA: Igual a pressão interna de projeto	
3.5 – Volume interno (litros): 45		3.13 – Diâmetro Nominal da Abertura de Inspeção (mm): N.A.	
3.6 – Pressão de Teste Hidrostático (bar): 12,06		3.14 – Temperatura Mínima de Projeto (°C): -29	
3.7 – Espessura Requerida do Tampo (mm): 2,50		3.15 – Temperatura Máxima de Projeto (°C): 200	
3.8 – Espessura da Chapa do Tampo (mm) 3,00			
<b>4. MATERIAIS</b>			
4.1 – Tampos: ASTM A414 Gr E		4.3 – Pés e Base de Fixação da Unidade Compressora/Motor: ASTM A106 Gr D ou	
4.2 – Luvas e Tubos: ASTM A106 Gr B		ASTM A106 Gr E	
<b>5. ASPECTOS CONSTRUTIVOS</b>			
5.1 – Solda Tampo – Sem Costura Eficiência: 0,85 (ASME UW-12)		5.2 – Solda Tampo/Tampo – Topo c/Matajunta Permanente (Circuferencial) Método Arco submerso (ASME UW – 12, Tipo Nº2) Eficiência: 0,65 (ASME UW – 12, Sem radiografia)	
<b>6. DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA</b>			
6.1 – Válvula de Segurança			
6.2 – Materiais: Corpo em latão, aço mola, vedação em silicone ou viton ou esfera de aço			
6.3 – Pressão de Abertura: Ajustada para a máxima pressão do reservatório			
<b>7. OBSERVAÇÕES</b>			
7.1 Este prontuário foi elaborado em conformidade com a norma regulamentadora NR-13 do Ministério do Trabalho, portaria nº 23 de 27/12/94 da Secretaria de Segurança e saúde no Trabalho. 7.2 Os dados associados a resistência mecânica do vaso referem-se as suas condições nominais de projeto. 7.3 Verifique semanalmente o funcionamento da válvula de segurança. 7.4 Executar anualmente a calibragem dos manômetro, pressostato, válvulas piloto e de segurança conforme NR-13. A calibração deve ser realizada em dispositivo não acoplado ao vaso de pressão. 7.5 Nunca efetue serviços de solda ou reparos no Vaso de pressão. 7.6 O usuário final deste produto deve manter disponível a documentação especificada do vaso de pressão, de acordo com a norma NR-13 MTb. 7.7 A instalação, operação e manutenção deste Vaso de Pressão deve estar em conformidade com a NR-13 MTb, sendo que o teste hidrostático do Vaso de Pressão realizado durante a fabricação deste, não substitui a inspeção inicial, a qual deve ser realizada no local de instalação do produto. 7.8 Deverá ser efetuado serviços de um engenheiro responsável (profissional habilitado) antes da entrada em operação do vaso de pressão e ao longo de sua vida útil, de acordo com a NR-13 MTb. 7.9 O projeto e dimensionamento deste Vaso de Pressão foi levado em conta os equipamentos originais acoplado ao mesmo. Não deve ser efetuado o recalculo da PMTA para montagem não prevista nas condições originais ou qualquer outra condição operacional. 7.10 Não são permitidos esforços externos sobre as aberturas. A conexão com a rede pneumática deve ser feita através de mangueira e/ou juntas expansíveis. 7.11 O Vaso de Pressão com compressor/motor montados sobre o mesmo, deve ser instalado com amortecedores de vibração. Não deve ser chumbado e nem fixados rigidamente ao piso.			
Certificamos que o equipamento foi submetido ao teste hidrostático de acordo com a norma de segurança NR-13 e ASME UG-99, sem ocorrência de vazamentos ou anomalias, apresentando-se apto as finalidades para as quais foi fabricado.			
<b>Engenheiro Responsável:</b> Jozy Gaspar Enderle		CREA: 70892d	Santa Maria/RS