

CE-003/2012

CRITÉRIO DE EXECUÇÃO CE-003/2012 R-03

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA DE EQUIPAMENTOS
MATERIAIS E FABRICANTES

IMPRESSÃO NÃO CONTROLADA

TIPO: CRITÉRIO DE EXECUÇÃO		CÓDIGO: CE-003/2012 R-03	
TÍTULO: QUALIFICAÇÃO TÉCNICA DE EQUIPAMENTOS, MATERIAIS E FABRICANTES			
OBJETIVO: Estabelecer critérios para realização de Qualificação Técnica Fabril, Homologação, Análise Técnica e Inspeção de Recebimento de Equipamento e Materiais e Abertura e Controle de Ficha de Incidência, visando orientar os engenheiros da Área de Normas e Procedimentos na condução das suas atividades			
Documentos Substituídos: CE-003/2009 R-02			
DATA DA VIGÊNCIA: <u>05/12/2012</u>		LOCALIZAÇÃO ELETRÔNICA: INTRANET: NORMAS / Técnicas / Normas Técnicas / Critérios de Execução INTERNET: www.coelce.com.br / Sobre a Coelce / Normas Técnicas / Critérios de Execução	
ELABORAÇÃO		RECOMENDAÇÃO	
DATA: 03/12/2012		DATA: <u>03/12/2012</u>	
 Keyla Sampaio Câmara <small>NORMAS E PROCEDIMENTOS</small>		 Raquel Santos Gondim <small>NORMAS E PROCEDIMENTOS</small>	
DE ACORDO		DE ACORDO	
DATA: <u>03/12/2012</u>		DATA: <u>03/12/2012</u>	
 Roberto Gentil Porto Filho <small>PLANEJAMENTO E ENGENHARIA DE AT E MT</small>		 José Távora Batista <small>DIRETORIA TÉCNICA</small>	
DIVULGAÇÃO E DISTRIBUIÇÃO: ÁREA DE NORMAS E PROCEDIMENTOS			
REVISÕES E ATUALIZAÇÕES			
Nº	DATA	OBJETO DA REVISÃO	REVISOR
00	23/06/2008	Estabelecer critérios para execução dos serviços relacionados a Compra, Análise Técnica, Inspeção, Qualificação e Homologação de Equipamentos e Materiais	Keyla Sampaio Câmara Raimundo Furtado Sampaio
01	27/03/2009	Alterados os itens 1, 2, 3, 4 e 5, retirados os anexos A, B, C e adicionado o fluxograma do processo de análise técnica	Rômulo Thardelly A. M. Sales
02	02/12/2009	Alterados: título, itens 1, 2, 3, 4, 5, 6 e Anexo A. Incluídos os anexos: B, C, D, E, F e G	Rômulo Thardelly A. M. Sales Raquel Santos Gondim
03	03/12/2012	Alterados os itens 1, 3, 4, 5, 6 e Anexos C, D e H; Inserido o item 2, e Anexos A, B, E, F (em substituição ao Anexo F excluído), G e L	Keyla Sampaio Câmara Raquel Santos Gondim
CONSULTAS E SUGESTÕES:		ÁREA DE NORMAS E PROCEDIMENTOS Fone/Fax: (085) 3453-4166 / (085) 3453-4143 E-mail: normastecnicas@coelce.com.br / Outlook: Normas Técnicas	

APRESENTAÇÃO

Este documento apresenta diretrizes e critérios básicos necessários para a realização de qualificação técnica fabril, homologação, análise técnica e inspeção de recebimento de equipamentos e materiais e abertura de ficha de incidência, de forma a organizar e otimizar os serviços relacionados ao processo de compra.

Este Critério de Execução CE-003 R-03, substitui o CE-003 R-02.

Elaboração:

Keyla Sampaio Câmara

Área de Normas e Procedimentos

Raimundo Furtado Sampaio

Revisão:

Raquel Santos Gondim

Área de Normas e Procedimentos

Keyla Sampaio Câmara

Área de Normas e Procedimentos

Equipe de Consenso:

Felipe Leite Cardoso dos Santos

Área de Normas e Procedimentos

Rômulo Thardelly Alves Moreira Sales

Área de Normas e Procedimentos

Apoio:

Sandra Lúcia Alenquer da Silva

Área de Normas e Procedimentos

S U M Á R I O

1	OBJETIVO	1
2	REFERÊNCIAS NORMATIVAS	1
3	CAMPO DE APLICAÇÃO	1
4	TERMINOLOGIA	1
5	DISPOSIÇÕES GERAIS	3
6	PROCEDIMENTOS	3
6.1	QUALIFICAÇÃO TÉCNICA FABRIL	3
6.2	HOMOLOGAÇÃO.....	4
6.3	ANÁLISE TÉCNICA	4
6.4	INSPEÇÃO DE RECEBIMENTO.....	6
6.5	FICHA DE INCIDÊNCIA.....	6
7	ANEXOS	6
	ANEXO A - FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE QUALIFICAÇÃO CORPORATIVA	8
	ANEXO B - FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE QUALIFICAÇÃO COELCE	9
	ANEXO C - FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE HOMOLOGAÇÃO DE EQUIPAMENTOS E MATERIAIS	10
	ANEXO D - FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE ANÁLISE TÉCNICA.....	11
	ANEXO E - MODELO DE BIM.....	12
	ANEXO F - MODELO DE CNC	13
	ANEXO G - FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE INSPEÇÃO DE RECEBIMENTO	14
	ANEXO H - FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE FICHA DE INCIDÊNCIA	15
	ANEXO I - FORMULÁRIO DE INCIDÊNCIA	17
	ANEXO J - FICHA DE RESOLUCIÓN DE INCIDÊNCIAS	18
	ANEXO K - PLANILHA DE CONTROLE DE INCIDÊNCIAS	19
	ANEXO L – RELATÓRIO DE ANÁLISE TÉCNICA.....	20

1 OBJETIVO

Estabelecer critérios para realização de Qualificação Técnica Fabril, Homologação, Análise Técnica e Inspeção de Recebimento de Equipamento e Materiais e Abertura e Controle de Ficha de Incidência, visando orientar os engenheiros da Área de Normas e Procedimentos na condução das suas atividades.

2 REFERÊNCIAS NORMATIVAS

N.002, *Regulación de la adquisición de productos, obras y servicios para Endesa*;
HOM-CTH, *Pliego de Condiciones Técnicas de Homologación de Materiales*;
PT.002, *Homologación de materiales y equipos de Distribución*.

3 CAMPO DE APLICAÇÃO

Abrange as atividades realizadas pela Área de Normas e Procedimentos relacionadas aos processos de qualificação técnica fabril, homologação, análise técnica e inspeção de recebimento de equipamentos e materiais e abertura e controle de ficha de incidência.

4 TERMINOLOGIA

4.1 Análise Técnica

Verificação da conformidade das informações técnicas enviadas pelo proponente em relação as especificações técnicas dos equipamentos e materiais da Coelce. A Análise Técnica ocorre em duas etapas:

- Primeira etapa: Análise técnica das informações técnicas gerais enviadas pelo proponente após a etapa de consulta de preço;
- Segunda etapa: Análise técnica das características técnicas específicas, projeto e desenho enviados pelo proponente, conforme solicitado nas especificações técnicas, após o recebimento do pedido de compra, quando aplicável. Esta etapa do processo é conhecida como Análise Técnica de Desenho.

4.2 Boletim de Inspeção de Material - BIM

Formulário que deve ser preenchido pelo inspetor após a conclusão da inspeção de recebimento dos equipamentos e materiais, devendo o mesmo ser assinado pelo fabricante e pelo inspetor.

4.3 Certificado de Não Conformidade – CNC

Formulário que deve ser preenchido pelo inspetor após a conclusão da inspeção de recebimento dos equipamentos e materiais, quando nesta são encontradas não conformidades, devendo o mesmo ser assinado pelo fabricante e pelo inspetor.

4.4 Compra Imputada

Aquisição de equipamentos e materiais não recorrentes (não estoque), destinados a projetos de investimento específico e solicitados pelas áreas usuárias através de cesta de compra para serem instalados no sistema elétrico da Coelce.

4.5 Consulta de Preços

Fase do processo de compra, a partir da qual a Área de Aproveitamentos solicita aos proponentes a apresentação das propostas técnicas e comerciais.

4.6 Desenhos Certificados (As-Built)

Desenhos recebidos pela Área de Normas e Procedimentos após a inspeção.

4.7 Desenhos Pré-certificados

Desenhos aprovados, mediante análise técnica, sujeitos a modificação ou não quando da inspeção. Havendo modificação, os desenhos devem ser corrigidos e remetidos a Área de Normas e Procedimentos em caráter de desenho certificado.

4.8 Ensaios

É o conjunto de testes em laboratório, ou nas instalações do proponente, e avaliações visuais realizadas em equipamentos/materiais, e cujos procedimentos estão contemplados nas especificações técnicas e nas normas nacionais ou internacionais. De acordo com as normas técnicas, os ensaios são classificados em ensaios de tipo, rotina e recepção.

4.9 Família Global

São classificados como as principais famílias globais os seguintes grupos de equipamentos e materiais: cabos de AT, MT, BT y condutores, transformadores de potência, transformadores de distribuição, disjuntores e para-raios de AT.

4.10 Família Local

São classificados como famílias locais os seguintes equipamentos e materiais: postes e acessórios de concreto, equipamentos de iluminação pública e demais grupos não contemplados no item 4.16.

4.11 Ficha de Incidência

Processo de registro de desempenho insatisfatório de um equipamento ou material de um determinado fabricante.

4.12 Gestão de Obras e Manutenção (GOM)

Módulo do Sistema de Distribuição da América - SDA onde é feita a gestão dos recursos financeiros, de pessoal e de material a serem utilizados na execução de uma obra ou manutenção.

4.13 Homologação

Processo de avaliação para verificar se as características técnicas de um determinado equipamento ou material estão em conformidade com as especificações técnicas, bem como atendendo aos ensaios e testes nestas exigidas. Para a aprovação da homologação poderá, além dos ensaios e testes, ser feita a instalação do equipamento ou material no sistema elétrico da Coelce, por um tempo definido pela mesma para o acompanhamento do desempenho técnico.

4.14 Inspeção

Fase em que o equipamento/material é submetido aos ensaios requeridos na especificação técnica. Estes ensaios devem ser realizados na presença do inspetor ou representante da Coelce.

4.15 Pedido de Compra

Emissão de solicitação de compra enviada pela Coelce para o proponente aprovado tecnicamente na primeira etapa da análise técnica e que apresentou melhores condições comerciais.

4.16 Portal de Aprovisionamentos

Portal da Área de Aprovisionamentos onde são registradas as fichas de incidência com seu respectivo status.

4.17 Processo de Homologação

Processo que envolve o registro do fabricante e seus produtos, e, quando necessário, a verificação de seu adequado desempenho em operação na rede.

4.18 Processo de Qualificação Técnica Fabril

Processo que tem como objetivo selecionar se as plantas fabris possuem capacidade e qualidade de fabricação com processos de controle de qualidade adequados, para assim serem consideradas aptas a participar de licitações envolvendo parte ou todas as empresas do Grupo Enel/Endesa. A abrangência do processo de qualificação, seja internacional ou somente na área de atuação de cada empresa do Grupo Enel/Endesa, é definida pela Área de Aprovisionamentos.

4.19 Proponente

Aquele que apresenta uma proposta, podendo ser o fabricante, o representante ou o fornecedor.

4.20 Qualificação Técnica

Atividade realizada pela Área de Normas e Procedimentos que engloba os seguintes processos: Qualificação Técnica Fabril; Homologação de Equipamentos e Materiais; Análise Técnica de Equipamentos e Materiais; Inspeção de Recebimento de Equipamentos e Materiais; e Abertura e Controle de Ficha de Incidência.

4.21 Sistemas, Aplicações e Produtos para Processamento de Dados (SAP)

O SAP é um sistema que oferece um conjunto de módulos com diversas aplicações de negócio. Os módulos são integrados e contém a maior parte das funcionalidades necessárias às grandes corporações, incluindo manufatura, finanças, vendas, distribuição e recursos humanos. O sistema oferece o processamento de informações em verdadeiro tempo real ao longo da empresa onde estiver implementado.

5 DISPOSIÇÕES GERAIS

Os profissionais da Área de Normas e Procedimentos devem realizar os processos de qualificação técnica fabril, homologação, análise técnica e inspeção de recebimento de equipamentos e materiais e abertura e controle de ficha de incidência, seguindo o estabelecido neste critério de execução e nas especificações técnicas de equipamentos e materiais.

A Área de Normas e Procedimentos é responsável por manter as versões das especificações técnicas e dos desenhos do Padrão de Material atualizadas e publicadas na Intranet e Internet para facilitar o acesso pelos colaboradores da Coelce, parceiros e proponentes.

6 PROCEDIMENTOS

6.1 Qualificação Técnica Fabril

6.1.1 Qualificação Corporativa

A qualificação corporativa é realizada por profissionais de qualquer uma das empresas do Grupo Enel que foram treinados para este processo.

Neste processo de qualificação são visitadas e auditadas as fábricas das famílias globais, sendo em seguida elaborado um relatório técnico. O resultado do relatório técnico e o resultado da qualificação empresarial, realizada pela Área de Aprovisionamentos, são utilizados pelo Comitê de Qualificação, nomeado pela Enel para emitir o parecer final sobre a qualificação. A documentação utilizada para a realização da qualificação das famílias globais está disponível no Portal de Acquisti – Fornitori da Enel.

O fluxograma do processo de qualificação corporativa de equipamentos e materiais está definido no Anexo A.

6.1.2 Qualificação Coelce

A qualificação Coelce é realizada por profissionais da Área de Normas e Procedimentos e, quando necessário, solicitamos a participação de profissionais da área usuária do equipamento ou material.

Neste processo de qualificação são visitadas e auditadas as fábricas das famílias locais e elaborado um relatório do processo fabril que muitas vezes é o mesmo da homologação do equipamento ou material.

Esse processo somente deve ser iniciado pela Área de Normas e Procedimentos após a sinalização da Área de Aproveitamentos quando a efetivação do cadastro comercial do fabricante junto ao sistema corporativo RePro da empresa Achilles.

O fluxograma do processo de qualificação Coelce de equipamentos e materiais está definido no Anexo B.

6.2 Homologação

A Área de Normas e Procedimentos é responsável pela homologação de equipamentos e materiais.

O processo de homologação destes produtos envolve a análise técnica de documentação do equipamento ou material, a avaliação técnica de protótipos ou amostras.

À critério da Coelce, alguns equipamentos devem ser instalados em campo para avaliação de desempenho. Somente equipamentos com desempenho satisfatório devem ser homologados. O tempo de avaliação deve ser determinado pela Coelce no início do processo de homologação.

O fluxograma do processo de homologação de equipamentos, materiais e fabricantes está definido no Anexo C.

6.3 Análise Técnica

As análises técnicas devem ser registradas pela Área de Normas e Procedimentos contendo as seguintes informações:

- código de análise;
- código e descrição do material conforme SAP;
- nome do fabricante;
- modelo;
- data de solicitação de análise;
- data da resposta da análise técnica;
- resultado da análise: Aceito ou Não Aceito;
- status da análise: Em Análise ou Finalizada.
- Homologado: Sim ou Não

O código de análise é identificado pelo código do processo de Consulta de Preço, da Licitação ou do Pedido de Compra gerado pela Área de Aproveitamentos. O processo de Análise Técnica a princípio não deve ser iniciado sem o código de análise.

O fluxograma do processo de análise técnica de equipamentos/materiais está definido no Anexo D.

6.3.1 Primeira Etapa da Análise Técnica

6.3.1.1 A análise de todas as propostas técnicas de equipamentos e materiais é de responsabilidade da Área de Normas e Procedimentos, exceto:

- a análise das propostas de sistemas digitais para automação de subestações que é de responsabilidade da Área de Projetos de Linhas e Subestações de AT, devendo a referida área convidar as áreas de Normas e Procedimentos, Proteção e Automação para participar do processo de análise;
- a análise das propostas de materiais de telecomunicação não é de responsabilidade da Área de Normas e Procedimentos;

c) a análise das propostas de materiais de segurança é de responsabilidade da Área de Segurança do Trabalho.

6.3.1.2 Os proponentes que não enviarem, no prazo determinado pela Área de Normas e Procedimentos, todas as informações solicitadas durante a análise técnica e antes do relatório, devem ter a proposta técnica classificada como “Não Aceito”.

6.3.1.3 Finalizada a primeira etapa da análise técnica, a Área de Normas e Procedimentos, dependendo da complexidade da análise, pode apresentar o parecer técnico através de e-mail ou através de relatório de análise técnica. Ver Anexo L.

6.3.1.4 No parecer técnico deve constar a classificação da documentação da proposta, “Aceito” ou “Não Aceito”, e as justificativas baseadas nas especificações técnicas ou padrão de material.

6.3.1.5 No caso de relés de proteção, medidores e conjunto de medição, após a análise técnica, quando o modelo do relé ou medidor não está homologado pela Coelce, o proponente, caso queira ser homologado, deve enviar uma amostra do relé ou medidor para ensaios no laboratório da Coelce.

6.3.1.6 A Área de Normas e Procedimentos pode indicar no relatório da primeira etapa de análise técnica que o equipamento/material é aceito conforme última análise realizada ou conforme último fornecimento, indicando o número da análise ou pedido de compra, contanto que sejam atendidos os seguintes itens:

- o tipo/modelo do equipamento ou material tenha sido aceito na última análise técnica, apresente histórico de bom desempenho no sistema elétrico da Coelce e não apresente pendência no sistema de controle de incidências, Portal de Aproveitamentos;
- a especificação técnica ou desenho do padrão de material deste equipamento/material não tenha sido revisado após a última compra;
- o projeto do equipamento ou material não tenha sofrido modificação pelo proponente;
- não tenham sido verificadas não conformidades durante a inspeção de recebimento. A depender da gravidade da não conformidade encontrada, essa condição pode ser dispensada.

6.3.2 Segunda Etapa da Análise Técnica

6.3.2.1 A Área de Normas e Procedimentos deve iniciar a análise técnica de desenho após a solicitação da Área de Aproveitamentos constando o número do pedido de compra, desenhos e informações técnicas.

6.3.2.2 Caso seja dispensada pela Área de Normas e Procedimentos a análise de desenho no parecer ou relatório de análise técnica da primeira etapa da análise técnica, não será necessário realizar a análise técnica de desenho.

6.3.2.3 Durante o processo de análise técnica, os desenhos com divergências técnicas com as especificações técnicas ou padrão de material devem ser encaminhados ao proponente para adequação. Após as adequações o proponente deve encaminhar os desenhos corrigidos a Coelce para uma nova avaliação.

6.3.2.4 Ao concluir a análise técnica de desenho, o responsável pela mesma deve:

- arquivar em meio digital ou impresso os desenhos pré-certificados e, quando houver, manuais;
- enviar o relatório de análise técnica ou comunicado via e-mail, para a Área de Aproveitamentos ou arquivar em sistema corporativo permitido;
- arquivar a análise técnica e atualizar o banco de controle de análise técnica;
- enviar uma cópia impressa ou em meio digital do parecer técnico juntamente com os desenhos pré-certificados para o proponente, para Área de Aproveitamentos e para Área de Projeto, quando necessário.

6.4 Inspeção de Recebimento

A Área de Normas e Procedimentos é responsável pela realização das inspeções de recebimento de equipamentos e materiais, em fábrica, oriundos de compra imputada ou material não estoque. Quando a área não pode realizar as inspeções, são indicados por esta, profissionais das áreas usuárias, registrados na planilha de inspetores para realizar a inspeção ou a mesma é repassada para a Área de Qualidade.

A inspeção de recebimento deve ser realizada em fábrica pelo inspetor indicado, devendo este estar de posse dos desenhos aceitos no processo de análise técnica e da especificação técnica do equipamento ou material a ser inspecionado.

Na inspeção de recebimento, devem ser realizados os ensaios definidos na especificação técnica ou àqueles acordados no processo de análise técnica.

Após a inspeção, o inspetor deve preencher o BIM, conforme modelo do Anexo E, e, quando encontradas não conformidade, o CNC, conforme modelo do Anexo F.

O fluxograma do processo de Inspeção de Recebimento está definido no Anexo G.

6.5 Ficha de Incidência

O fluxograma do processo de abertura de Ficha de Incidências está definido no Anexo H.

A Área de Normas e Procedimentos é responsável pela abertura e controle das fichas de incidências somente dos problemas em equipamentos/materiais que tenham sido devidamente informados para a mesma.

As informações podem ser enviadas para Área de Normas e Procedimentos através de e-mail ou Formulário de Incidência conforme Anexo I, ou através de amostras com defeito..

Para a abertura da Ficha de Incidência a Área de Normas e Procedimentos deve avaliar as informações enviadas sobre problemas nos equipamentos/materiais.

A abertura da Ficha de Incidência deve ser realizada no Portal de Aprovevisionamentos e através da Ficha de Resolução de Incidência conforme Anexo J e registrada na planilha de Controle de Incidências conforme Anexo K . Desta forma o fabricante fica sob avaliação da Área de Aprovevisionamentos quanto a suspensão de participação em compras, aditivos e consultas de preços, levando em conta o parecer da Ficha de Incidência.

A Área de Normas e Procedimentos envia a Ficha de Incidência, após levantamento das informações, para Área de Aprovevisionamentos, devendo esta comunicar ao fabricante que seus equipamentos ou materiais apresentaram problemas e solicitar que o mesmo apresente um plano de ação para resolução do problema conforme sugerido na Ficha de Incidência. O plano de ação também deve ser acompanhado pela Área de Normas e Procedimentos.

A Ficha de Incidência só é encerrada quando o problema for solucionado.

A Área de Normas e Procedimentos é responsável pelo encerramento da Ficha de Incidência no Controle de Incidências. O encerramento no Portal de Aprovevisionamentos é de responsabilidade da Área de Aprovevisionamentos.

7 ANEXOS

Anexo A - Fluxograma do Processo de Qualificação Corporativa

Anexo B - Fluxograma do Processo de Qualificação Coelce

Anexo C - Fluxograma do Processo de Homologação de Equipamentos e Materiais

Anexo D - Fluxograma do Processo de Análise Técnica



CRITÉRIO DE EXECUÇÃO

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA DE EQUIPAMENTOS,
MATERIAIS E FABRICANTES

Código **CE-003**
Página **7/20**
Revisão **03**
Emissão **DEZ/2012**

Anexo E - Modelo de BIM

Anexo F - Modelo de CNC

Anexo G - Fluxograma do Processo de Inspeção de Recebimento

Anexo H - Fluxograma do Processo de Ficha de Incidência

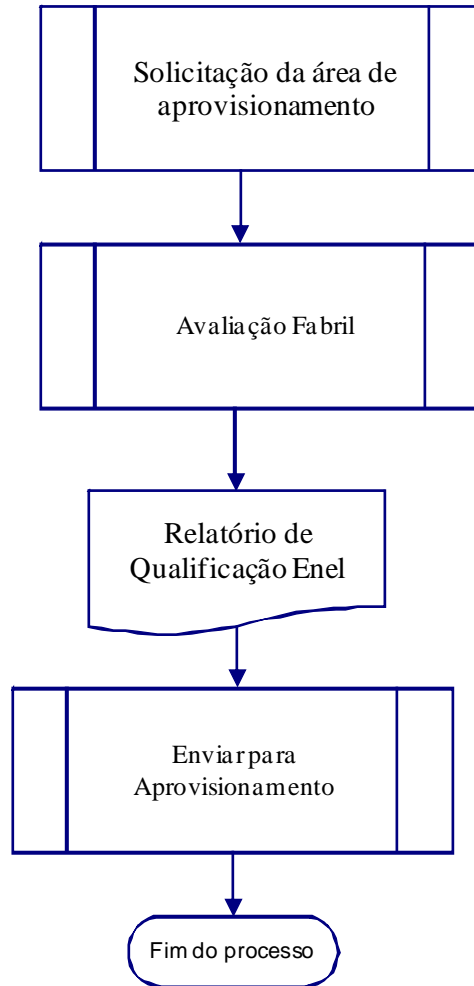
Anexo I - Formulário de Incidência

Anexo J - Ficha de Resolução de Incidências

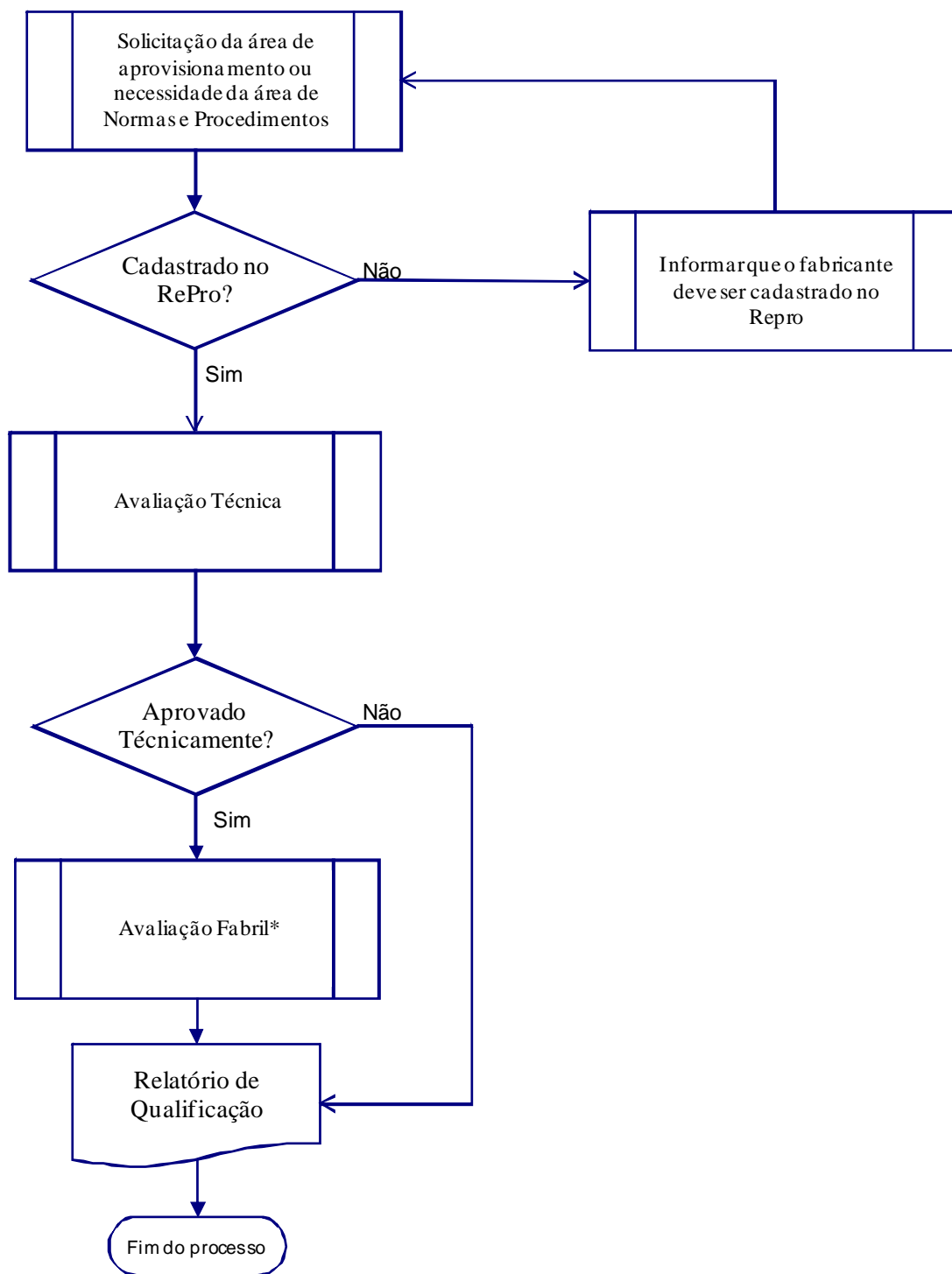
Anexo K - Planilha de Controle de Incidências

Anexo L - Relatório de Análise Técnica

Anexo A - Fluxograma do Processo de Qualificação Corporativa



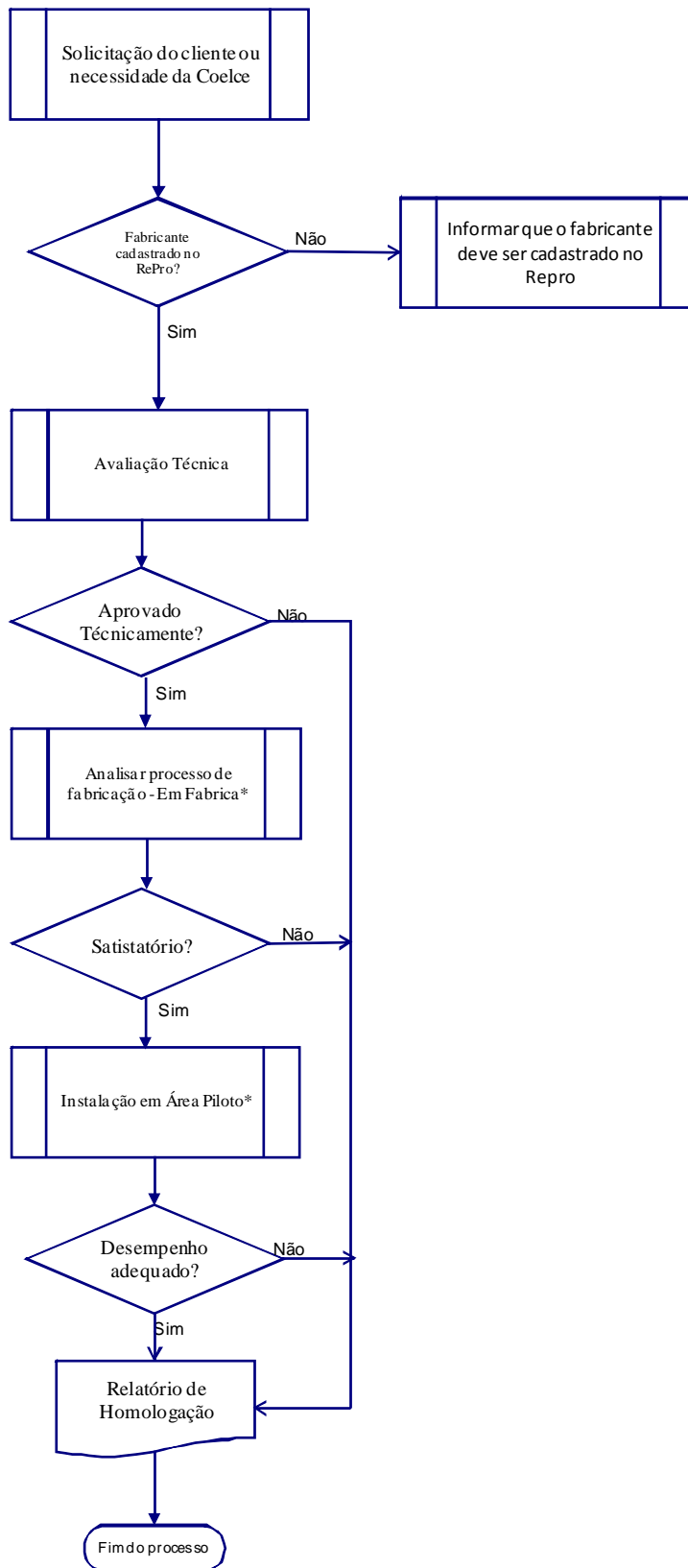
Anexo B - Fluxograma do Processo de Qualificação Coelce



* Se necessário



Anexo C - Fluxograma do Processo de Homologação de Equipamentos e Materiais

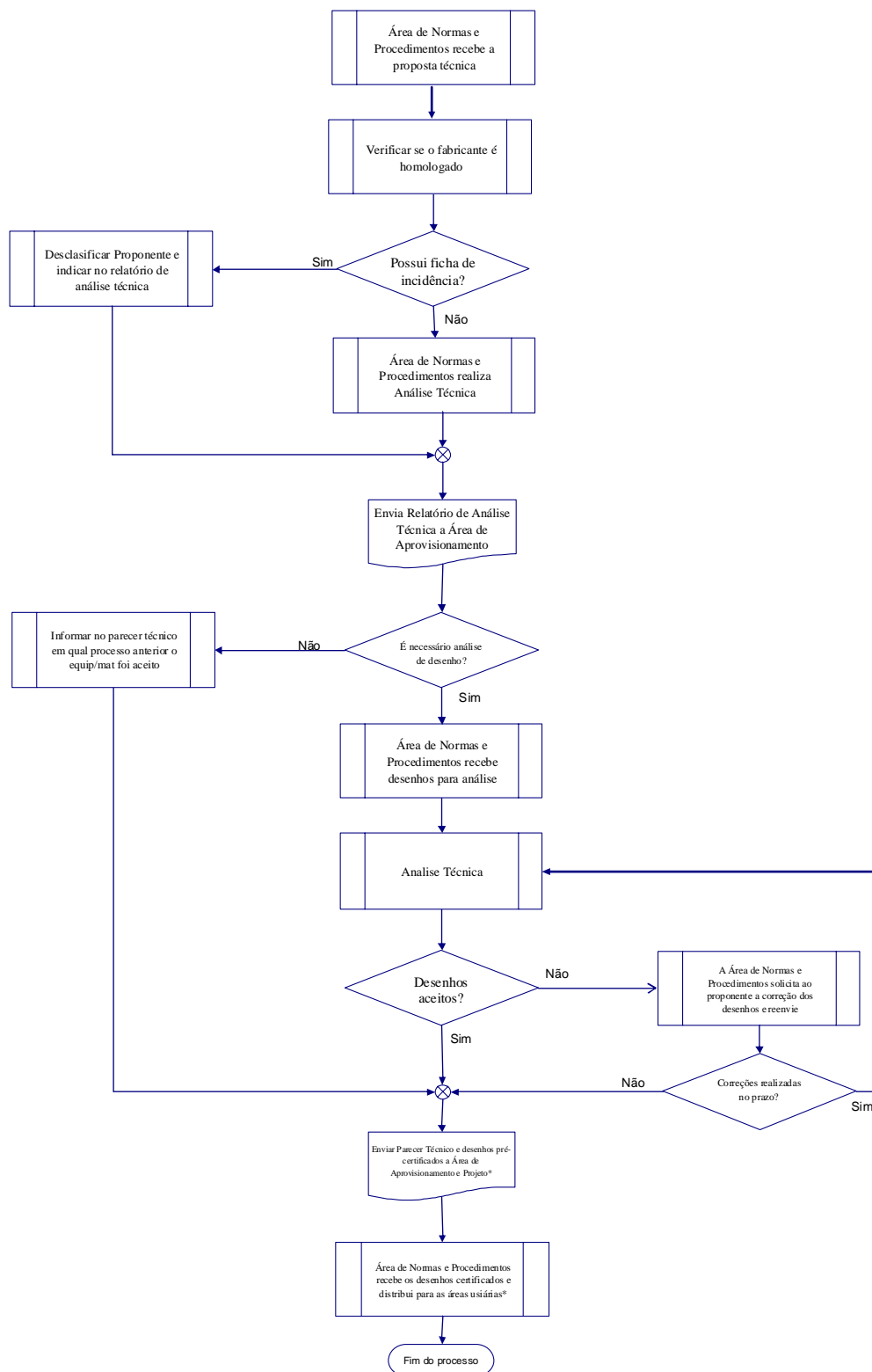


* Se necessário



QUALIFICAÇÃO TÉCNICA DE EQUIPAMENTOS, MATERIAIS E FABRICANTES

Anexo D - Fluxograma do Processo de Análise Técnica



* Se necessário

Anexo E - Modelo de BIM

BOLETIM DE INSPEÇÃO DE MATERIAL		BIM Nº N-0XX/AA	DATA DD/MM/AAAA	
ORGÃO REQUISITANTE Área de Aprovisionamentos – COELCE			PEDIDO	
INSPEÇÃO SOLICITADA POR			DATA DD/MM/AAAA	
FABRICANTE / IMPORTADOR				
Nº CERTIFICADO DE APROVAÇÃO – CA		DATA VALIDADE CERTIFICADO DE APROVAÇÃO – CA		Nº LOTE DE FABRICAÇÃO
ITEM	DESCRIÇÃO	INSPECIONADO	LIBERADO	RECUSADO
001	<i>Código - Descrição</i>			
EXIGÊNCIAS: 1 – Este boletim de Inspeção deve ser anexado à nota fiscal e esta deve conter o número deste BIM e o número do pedido de compra. 2 – Os Materiais de Segurança do Trabalho só podem ser recebidos no almoxarifado acompanhado do resultado dos ensaios exigidos nas especificações da COELCE e com uma cópia do Certificado de Aprovação – CA (no caso de Equipamentos de Proteção Individual – EPI), anexados ao Boletim de Inspeção. Esta documentação deve ficar arquivada em uma pasta específica de acordo com a orientação constante na especificação de cada material de segurança do trabalho. 3 – A validade deste boletim, quando emitido será de 15 (quinze) dias úteis. Vencido o prazo, os materiais poderão ter nova inspeção, sujeita a todas as condições constantes do pedido. 4 – O boletim de inspeção de materiais é uma autorização de remessa de materiais quando inspecionados na fábrica. O recebimento e a verificação final serão feitos no almoxarifado. 5 – O não cumprimento das condições constantes do pedido e das observações feitas neste BIM, implicarão na recusa dos materiais.				
FOI OBSERVADO TRABALHO INFANTIL OU ESCRAVO, FORÇADO OU COMPULSÓRIO? <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NÃO				
OBSERVAÇÃO: 1 – Realizados os seguintes ensaios de recebimento: visual e dimensional; verificação mecânica dos terminais nos bornes e acessórios; teste de continuidade da fiação; verificação da identificação da fiação, acessórios e equipamentos. 2 – Gerado <u>CNC-N-0XX</u> , anexo.				
INSPETOR		FORNECEDOR		



CRITÉRIO DE EXECUÇÃO

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA DE EQUIPAMENTOS,
MATERIAIS E FABRICANTES

Código **CE-003**
Página **13/20**
Revisão **03**
Emissão **DEZ/2012**

Anexo F - Modelo de CNC

CERTIFICADO DE NÃO CONFORMIDADE – CNC	NÚMERO	ANO
	N-0XX	AAAA

FORNECEDOR:	<input type="checkbox"/> AUTO CONSTRUÇÃO/ PROJETO: <input checked="" type="checkbox"/> P.C./ CONTRATO <input type="checkbox"/> FAX DE INTENÇÃO:
-------------	---

PC	CÓDIGO	QUANT	UF	ESPECIFICAÇÃO DO MATERIAL

ITEM	OBSERVAÇÃO
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	

NOTAS:

- 1: O material somente será recebido no almoxarifado quando acompanhado do respectivo boletim de inspeção.
- 2: O prazo de validade deste Boletim de Inspeção é de 15 dias. Caso o material não seja entregue dentro do prazo de validade, o fabricante terá que solicitar nova inspeção **com todas as despesas decorrente da mesma.**

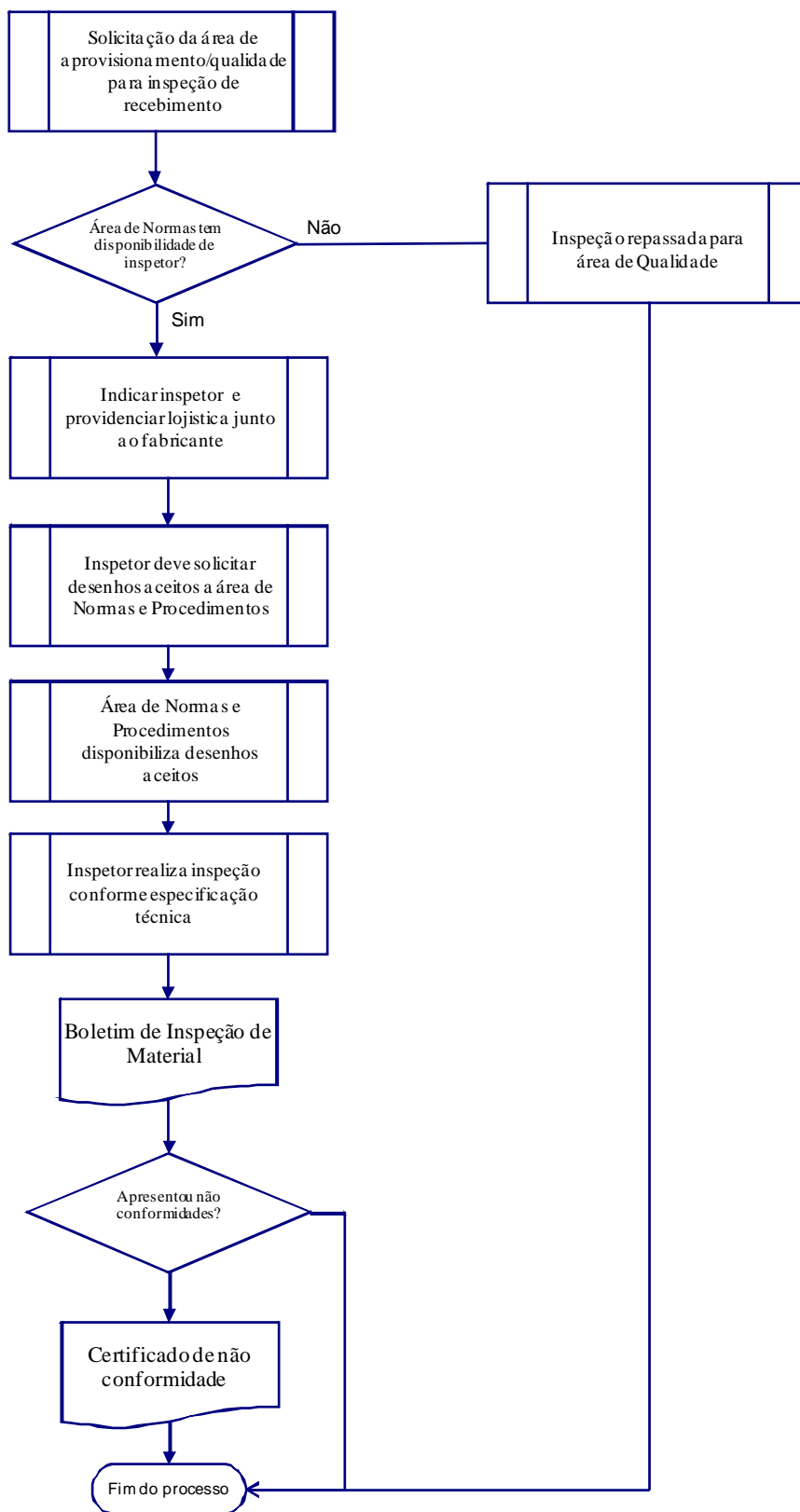
INSPEÇÃO SOLICITADA POR
FABRICANTE em DD/MM/AAAA

MATERIAL POSTO À DISPOSIÇÃO DA COELCE PARA INSPEÇÃO EM: DD/MM/AAAA

DATA: <i>DD/MM/AAAA</i>	LOCAL: <i>EMPRESA</i> <i>CIDADE</i>	FORNECEDOR: <i>NOME</i> <i>EMPRESA</i>	INSPETOR: <i>NOME</i> <i>COELCE</i>
----------------------------	---	--	---

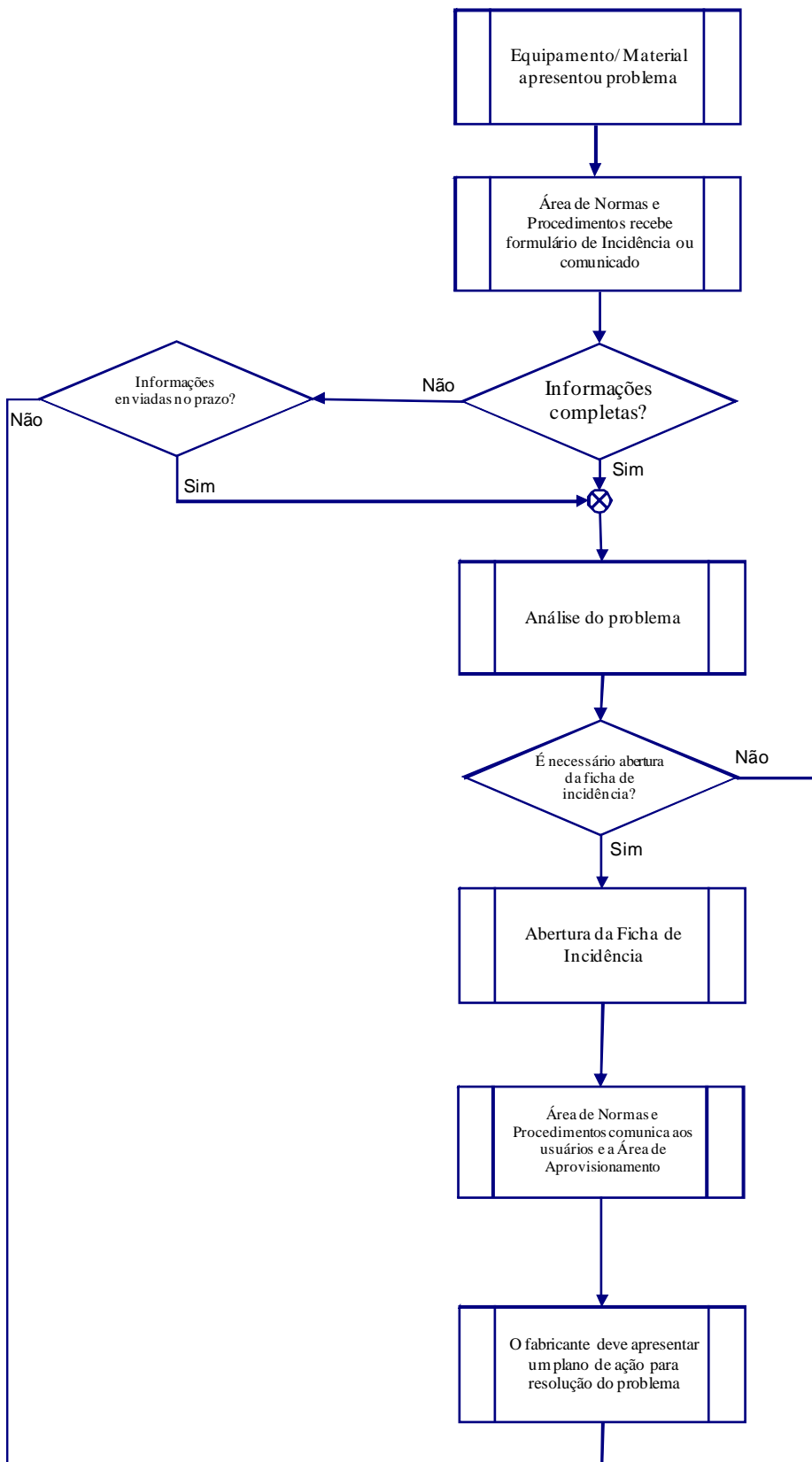


Anexo G - Fluxograma do Processo de Inspeção de Recebimento

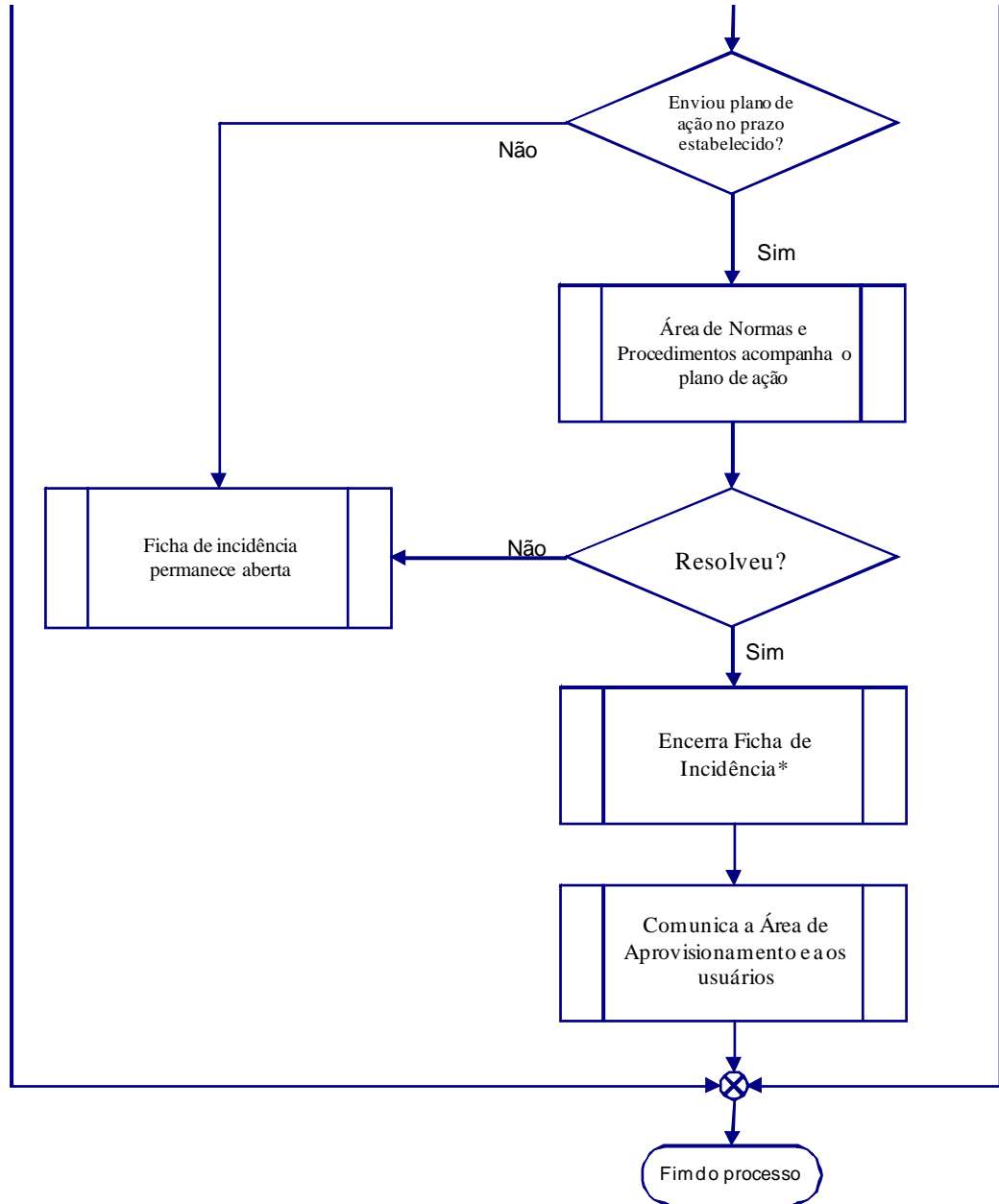






Anexo H - Fluxograma do Processo de Ficha de Incidência



Anexo H - Fluxograma do Processo de Ficha de Incidência (conclusão)



Anexo I - Formulário de Incidência

			
FORMULÁRIO DE INCIDÊNCIA			
DESCRIÇÃO DO MATERIAL/EQUIPAMENTO			
CÓDIGO SAP	<input type="text"/>		
DATA DA INCIDÊNCIA	<input type="text"/>		
Nº DA OCORRÊNCIA (OBS 1)	<input type="text"/>		
LOCAL	<input type="text"/>		
CÓD. ESTRUTURA / ALIMENTADOR	<input type="text"/>		
QTD. DE UNIDADES COM DEFEITO	<input type="text"/>		
CONTATO PARA CONSULTA	<input type="text"/>		
ÁREA / REGIONAL	<input type="text"/>		
TELEFONE	<input type="text"/>		
E-MAIL	<input type="text"/>		
Nº DO PEDIDO DE COMPRA	PC	<input type="text"/>	
FABRICANTE	<input type="text"/>		
DATA DE FABRICAÇÃO	<input type="text"/>		
Nº DE SÉRIE	<input type="text"/>		
PROVÁVEIS CAUSAS			
<input type="checkbox"/> RECEBIDO COM DEFEITO	<input type="checkbox"/> FALHA NO EQUIP. / MATERIAL		
<input type="checkbox"/> TRANSPORTE / ARMAZENAMENTO INADEQUADO	<input type="checkbox"/> ERRO NA MONTAGEM		
<input type="checkbox"/> DESCARGA ATMOSFÉRICA	<input type="checkbox"/> CONDUTOR PARTIDO		
<input type="checkbox"/> CURTO-CIRCUITO	<input type="checkbox"/> QUEBRA DE POSTE / CRUZETA		
<input type="checkbox"/> CORROSÃO	<input type="checkbox"/> ABALROAMENTO		
DESCRIÇÃO DA INCIDÊNCIA			


Anexo J - Ficha de Resolução de Incidências

FICHA RESOLUCION DE INCIDENCIAS	
Identificación de la Incidencia	
Código Incidencia	<input type="text"/>
Empresa	<input type="text"/>
Contacto Empresa	<input type="text"/>
Descripción de la Incidencia	
Fecha de Ocurrencia	<input type="text"/>
Persona de consulta	<input type="text"/>
Lugar de ocurrencia	<input type="text"/>
Proveedor	<input type="text"/>
N ° SAP Proveedor	<input type="text"/>
Producto/Servicio	<input type="text"/>
Orden de Compra	<input type="text"/>
Descripción de la Incidencia	<input type="text"/>
N ° Informe Interno	<input type="text"/>
Resolución de la Incidencia	
Acción	<input type="text"/>
Resultado	<input type="text"/>
Comentario Empresa	<input type="text"/>
Fecha de Resolución	<input type="text"/>



QUALIFICAÇÃO TÉCNICA DE EQUIPAMENTOS, MATERIAIS E FABRICANTES

Anexo K - Planilha de Controle de Incidências

 PLANILHA DE CONTROLE DE INCIDÊNCIAS - DISTRIBUIÇÃO												DATA ATUALIZAÇÃO:	
NORMAS E PROCEDIMENTOS												DD/MM/AAAA	
EQUIPAMENTO / MATERIAL												RESPONSÁVEL:	
Nº REGISTRO INTERNO	DATA DO REGISTRO	ANO	CÓDIGO DA INCIDÊNCIA	Nº INCIDÊNCIA NO PORTAL	LOCAL DA INCIDÊNCIA	EQUIPAMENTO / MATERIAL				DESCRIÇÃO DA INCIDÊNCIA	STATUS	SITUAÇÃO	
						CÓDIGO	DESCRIÇÃO	ORDEM COMPRA	FORNECEDOR / FABRICANTE				
													XXXXXXXXXX



QUALIFICAÇÃO TÉCNICA DE EQUIPAMENTOS, MATERIAIS E FABRICANTES

Anexo L – Relatório de Análise Técnica



**RELATÓRIO DE ANÁLISE TÉCNICA
ÁREA DE NORMAS E PROCEDIMENTOS
CÓDIGO DA ANÁLISE - DESCRIÇÃO SIMPLES DO MATERIAL**

Código	Descrição do Material				
6771165	DISJUNTOR, TERMOMAGNETICO, TRIPOLAR; 32A; 380V/6KA; IEC60898; E-BT-004				
	Fabricante	Modelo	HOMOLOGADO	Resultado da Análise	Observação
	FABRICANTE 1	MODELO 1	SIM/NÃO	ACEITO OU NÃO ACEITO	ADICIONAR AS PENDÊNCIAS TÉCNICA QUANDO O MODELO É NÃO ACEITO OU ADICIONAR OBSERVAÇÕES IMPORTANTES QUANDO O ITEM É ACEITO COMO: MODELO HOMOLOGADO, ACEITO SEM HOMOLOGAÇÃO
	FABRICANTE 2	MODELO 2	SIM/NÃO	ACEITO OU NÃO ACEITO	
	FABRICANTE 3	MODELO 3	SIM/NÃO	ACEITO OU NÃO ACEITO	
	FABRICANTE 4	MODELO 4	SIM/NÃO	ACEITO OU NÃO ACEITO	

Código	Descrição do Material				
6771185	DISJUNTOR, TERMOMAGNETICO, TRIPOLAR; 80A; 380V/6KA; IEC60898; E-BT-004				
	Fabricante	Modelo	HOMOLOGADO	Resultado da Análise	Observação
	FABRICANTE 1	MODELO 1	SIM/NÃO	ACEITO OU NÃO ACEITO	ADICIONAR AS PENDÊNCIAS TÉCNICA QUANDO O MODELO É NÃO ACEITO OU ADICIONAR OBSERVAÇÕES IMPORTANTES QUANDO O ITEM É ACEITO COMO: MODELO HOMOLOGADO, ACEITO SEM HOMOLOGAÇÃO
	FABRICANTE 2	MODELO 2	SIM/NÃO	ACEITO OU NÃO ACEITO	
	FABRICANTE 3	MODELO 3	SIM/NÃO	ACEITO OU NÃO ACEITO	
	FABRICANTE 4	MODELO 4	SIM/NÃO	ACEITO OU NÃO ACEITO	

LOCAL PARA ADICIONAR SOLICITAÇÕES IMPORTANTES PARA A ÁREA DE APROVISIONAMENTO COMO:

- A) SOLICITAÇÕES DE DESENHOS DO FABRICANTE APÓS A EMISSÃO DO PEDIDO DE COMPRA;
- B) ENTREGA DOS RELATÓRIOS DE ENSAIOS;
- C) INDICAÇÃO DE OUTROS FABRICANTES PARA A CONSULTA DE PREÇO.

NOME DO ENGENHEIRO RESPONSÁVEL
ÁREA DE NORMAS E PROCEDIMENTOS
TELEFONE
E-MAIL