

## 1. OBJETIVO

Este documento estabelece rotas alternativas para a comprovação da continuidade da atividade profissional em inspeção de fabricação para fins de renovação e recertificação do profissional certificado pela Abendi em Inspeção de Fabricação através do Sistema Nacional de Qualificação e Certificação de Pessoas em Inspeção de Fabricação – SNQC/IF.

## 2. DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

NA-012 – Qualificação e Certificação de Pessoas em Inspeção de Fabricação

DC-058 – Supervisão de treinamento de profissionais de inspeção de fabricação

## 3. APLICAÇÕES

3.1 Esta sistemática é aplicada como uma das formas do profissional comprovar continuidade na atividade de inspeção de fabricação requerida quando da renovação e recertificação.

3.2 Esta sistemática é aplicada à modalidade e nível de certificação do profissional na área de óleo e gás.

## 4. ROTAS ALTERNATIVAS

### 4.1 Rota 1 – Treinamento e elaboração de material técnico

A pessoa certificada que apresentou uma interrupção significativa na atividade de inspeção de fabricação, impossibilitando a comprovação da continuidade na atividade profissional em IF requerida pela NA-012, pode comprovar os serviços profissionais na respectiva modalidade, como inspetor de fabricação, substituindo os documentos de comprovação por evidências de treinamento ou elaboração de material técnico para treinamento na respectiva modalidade de acordo com os requisitos abaixo especificados.

O treinamento deve ser ministrado por profissionais certificados nas modalidades EL e IN Nível Único e AT, CT, PP, TF e MC Nível 2.

A elaboração de material técnico, como apostilas e estudos de caso, é válida somente para profissionais certificados nas modalidades EL e IN Nível Único e AT, CT, PP, TF e MC Nível 2 e deve estar vinculada a modalidade em que o profissional solicita a renovação ou recertificação.

Cada documento de comprovação (item 7.4 da NA-012) pode ser substituído por uma evidência de treinamento de no mínimo 8 horas, contemplando o respectivo estudo de caso. Para substituição de mais de um documento de comprovação, os treinamentos podem ser realizados em dias consecutivos, desde que contemplem temas distintos.

Esta rota alternativa é válida para renovação após 18 meses da certificação e para recertificação após 18 meses da renovação.

#### 4.1.1 Requisitos para Rota 1

Cada pessoa certificada que solicitar renovação ou recertificação por esta alternativa deve:

- a) Ratificar sua concordância de sujeitar-se ao Código de Ética, conforme exigido na certificação inicial;
- b) Fornecer atestado dos treinamentos realizados e registrados conforme requerido no DC-058 e/ou elaborar o material técnico e evidenciar através do envio do material acompanhado de relatório descritivo da aplicação do material.

#### 4.2 Rota 2 – Atuação em outros setores

A pessoa certificada nas modalidades AT, CT, MC, EL e IN pode comprovar a continuidade na atividade profissional em IF requerida pela NA-012 através de registros de inspeção emitidos para os setores Nuclear, Termoelétrico, Geração e Transmissão de Energia, Siderúrgico, Mineração, Papel e Celulose, Sucroalcooleiro, Naval, Petroquímico e Fertilizante.

##### 4.2.1 Requisitos para Rota 2

Cada pessoa certificada que solicitar renovação ou recertificação por esta alternativa deve:

- a) ratificar sua concordância de sujeitar-se ao Código de Ética, conforme exigido na certificação inicial;
- b) aplica-se somente a equipamentos e normas previstas no processo de certificação em IF conforme a NA-012;
- c) Os registros de inspeção devem conter o carimbo e assinatura do inspetor e do fabricante do equipamento ou do contratante do serviço de inspeção.

#### 4.3 Rota 3 - Evidências de atuação em substituição aos registros de inspeção

A pessoa certificada que tenha atuado na execução de inspeção de fabricação na modalidade em que é certificada e não dispor dos registros de inspeção de fabricação suficientes para renovação da certificação pode evidenciar a sua atuação através dos documentos abaixo:

- a) Declaração do empregador que contemple no mínimo 6 meses de atuação ou o número de meses que complemente os registros de inspeção de fabricação disponíveis; ou
- b) Carteira de trabalho indicando cargo técnico em empresa de inspeção assinalada como empregador de forma que contemple no mínimo 6 meses de atuação ou o número de meses que complemente os registros de inspeção de fabricação disponíveis; ou
- c) Mínimo de 6 registros de inspeção de fabricação, mesmo que emitidos no mesmo mês.

NOTA: Caso seja utilizada a combinação de registros de inspeção com as premissas a) e b), tais registros de inspeção não podem ter emissão no período indicado na declaração do empregador ou na carteira de trabalho.

##### 4.3.1 Requisitos para Rota 3

Cada pessoa certificada que solicitar renovação ou recertificação por esta alternativa deve:

- a) Ratificar sua concordância de sujeitar-se ao Código de Ética, conforme exigido na certificação inicial;
- b) Aplica-se somente a equipamentos e normas previstas no processo de certificação em IF conforme a NA-012;
- c) Manter os originais dos documentos previstos em 4.3 a) e b) para apresentação na Abendi caso solicitado.

#### 4.4 Rota 4 – Apresentação de relatórios simulados em substituição aos registros de inspeção

A pessoa certificada que não tenha evidências de atuação na execução de inspeção de fabricação na modalidade em que é certificada pode solicitar a sua renovação da certificação através da elaboração de 6 relatórios que simulem a execução de inspeções de fabricação.

O conteúdo mínimo dos relatórios de inspeção simulados deve contemplar os itens abaixo:

| Conteúdo do relatório                  | Orientação   |
|--|--|
| 1. Material inspecionado               | Descrever objeto inspecionado, citando as características técnicas principais, tais como, diâmetro, classe de pressão, pressão de operação, temperatura, vazão, etc. |
| 2. Escopo da inspeção                  | Informar o objetivo da inspeção e as atividades a serem realizadas.  |
| 3. Documentos de referência            | Normas, especificações técnicas, pedido de compra, desenhos, PIT, etc.   |
| 4. Descrição das atividades executadas | Descrever detalhadamente as atividades realizadas durante a inspeção.  |
| 5. Critérios de aceitação              | Informar itens e parágrafos dos documentos de referência aplicáveis.   |
| 6. Resultados encontrados              | Informar objetivamente os valores ou padrões encontrados com base nos critérios de aceitação.  |
| 7. Parecer                             | Atestar a conformidade ou não do material.   |
| 8. Identificação do inspetor           | Carimbo com número SNQC e assinatura N1  |
| 9. Validação do N2                     | Os relatórios devem ser validados por Inspetor de Fabricação N2 da referida modalidade, com carimbo com número SNQC e assinatura N2                                  |

Nota: Os relatórios deverão estar datados no período de validade da certificação.

#### 4.4.1 Requisitos para Rota 4

Cada pessoa certificada que solicitar renovação ou recertificação por esta alternativa deve:

- d) Ratificar sua concordância de sujeitar-se ao Código de Ética, conforme exigido na certificação inicial;
- e) Aplica-se somente a equipamentos e normas previstas no processo de certificação em IF conforme a NA-012.

NOTA GERAL: As rotas alternativas estabelecidas neste DC podem ser combinadas para atingir a quantidade mínima de 6 documentos de comprovação de serviços profissionais ou 6 meses de atuação como inspetor de fabricação na respectiva modalidade.

## 5. REQUERIMENTO

5.1 A pessoa interessada em obter a renovação ou a recertificação através dos critérios definidos neste documento deve preencher formulário específico encaminhando, juntamente com este, toda a documentação necessária e exigida.

## 6. DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA

O treinamento deve ser evidenciado por certificado contendo as informações abaixo relacionadas:

- a) Modalidade e nível do treinando;
- b) Identificação da empresa empregadora ou do provedor de treinamento;
- c) Conteúdo programático;
- d) Período e local de realização;
- e) Carga horária;
- f) Carimbo e assinatura do(s) instrutor(es) informando o nível e modalidade de certificação;
- g) Relação do material didático;
- h) Sistemática de avaliação do treinando;
- i) Aproveitamento obtido.

A documentação encaminhada somente tem sua validade comprovada após análise e verificação por parte do Bureau de Certificação.