

---

JANEIRO 2016

**ABPE P011**

---

*Qualificação de  
Empresa Instaladora -  
Procedimento*

**Origem**

abpe - Associação Brasileira de Tubos Poliolefinicos e Sistemas  
CN - Comissão de Normalização

**ABPE P011**

*Polyethylene (PE) Pipes And Fittings - Qualification Of Installer Company –  
Procedure*

**Descriptor**

Polyethylene Pipes and Fittings

**Válida a partir de:**

19/01/2016

**Palavra Chave**

Tubos de Polietileno, Poliamida e Conexões



ASSOCIAÇÃO  
BRASILEIRA  
DE TUBOS  
POLIOLEFINICOS  
E SISTEMAS

Número de Referência

ABPE P011

6 páginas

abpe 2016

---

## **SUMÁRIO**

- 1**            **Objetivo**
- 2**            **Referências Normativas**
- 3**            **Definição**
- 4**            **Requisitos**
- 5**            **Certificação**

## 1 Objetivo

Esta norma prescreve o procedimento para qualificação de empresas instaladoras de tubos e conexões de polietileno (PE) e poliamida (PA-U).

## 2 Referências Normativas

As normas relacionadas a seguir contêm disposições que, ao serem citadas neste texto, constituem prescrições para esta norma técnica. As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se àqueles que realizam acordos com base nesta norma que verifiquem a conveniência de se usar as edições mais recentes das normas citadas.

**ABNT NBR 14464** - Sistemas para Distribuição de Gás Combustível para Redes Enterradas - Tubos e Conexões de PE 80 e PE 100 - Execução de Solda de Topo

**ABNT NBR 14465** - Sistemas para Distribuição de Gás Combustível para Redes Enterradas - Tubos e Conexões de PE 80 e PE 100 - Execução de Solda por Eletrofusão

**ABNT NBR ISO 16486-6** - Sistemas de Tubulações Plásticas para Fornecimento de Gases Combustíveis - Sistemas de Tubos de Poliamida Não Plastificada (PA-U) com União por Solda e União Mecânicas - Parte 6: Código de Práticas para Projeto, Manuseio e Instalação

**ISO 12176-1** - Plastics Pipes and Fittings - Equipment for Fusion Jointing polyethylene Systems - Part 1: Butt Fusion

**ISO 12.176-2** - Plastics Pipes and Fittings - Equipment for Fusion Jointing Polyethylene Systems - Part 2: Electrofusion

**ABPE E006** - Ferramentas e Equipamentos de Instalação - Procedimento

**ABPE P009** - Qualificação de Solda, Soldadores e Inspetores - Procedimento.

## 3 Definições

Para os efeitos desta norma aplicam-se as definições a seguir.

- 3.1 Empresa Instaladora**  
Empresa que executa os serviços de instalação de tubulações de polietileno e poliamida.
- 3.2 Soldador**  
Profissional qualificado para realizar qualquer tipo de solda destinada a unir tubos e conexões plásticas.
- 3.3 Inspetor**  
Profissional responsável pela garantia da qualidade das instalações executadas pela Empresa Instaladora e apto a treinar soldadores e inspetores da qualidade.
- 4 Requisitos**  
A Empresa Instaladora deve atender aos requisitos a seguir.
- 4.1 Soldadores e Inspetores**  
A Empresa Instaladora deve possuir Soldadores e Inspetores qualificados para os tipos de soldagem, montagem de juntas mecânicas e procedimentos de instalação em que atua, conforme a ABPE P009, dentro da validade estabelecida.
- 4.2 Ferramentas e Equipamentos de Instalação**  
A Empresa Instaladora deve possuir os equipamentos e ferramentas de instalação para os tipos de soldagem e procedimentos de instalação em que atua, conforme a ABPE E006 ou ISO 12176-1 e ISO 12176-2 em vigor.
- 4.3 Procedimentos**  
A Empresa Instaladora deve possuir procedimentos de instalação específicos aos tipos de instalação em que atua e que estejam em conformidade com os procedimentos normalizados.
- 4.4 Registros de Auditorias e Qualificações**  
A Empresa Instaladora deve manter registros das qualificações de seus Soldadores e Inspetores, das auditorias e certificações sofridas em obra ou em suas instalações por Empresa Certificadora reconhecida pelo Contratante, dentro de seus prazos de validade.
- 4.5 Treinamentos**  
A Empresa Instaladora deve possuir procedimento de treinamento de seus Soldadores e Inspetores, que esteja atualizado em relação às normas técnicas e tecnologias pertinentes que utiliza na execução das instalações. O procedimento de treinamento deve estar em

conformidade com os procedimentos de instalação e soldagem normalizados.

## 5 Qualificação

A qualificação da Empresa Instaladora deve ser executada por Organismo ou Empresa Certificadora reconhecida pelo Contratante.

5.1 O Organismo ou Empresa Certificadora deve verificar a obediência ao item 4.

5.2 Sendo a Empresa Instaladora qualificada, o Organismo ou Empresa Certificadora deve emitir um Certificado contendo, no mínimo, as seguintes informações:

- a) Razão Social da Empresa Instaladora;
- b) CNPJ e Inscrição Estadual;
- c) Tipos de instalação em que está qualificada;
- d) Relação de *Soldadores* qualificados, contendo:
  - Dados do Soldador, número de cadastramento e Órgão Qualificador;
  - Tipos de soldagem e faixa de diâmetros;
  - Data da qualificação e da validade.
- e) Relação de Inspetores qualificados, contendo:
  - Dados do Inspetor, número de cadastramento e Órgão Qualificado;
  - Tipos de instalação e faixas de diâmetros;
  - Data da qualificação e da validade.
- f) Relação e quantidades de equipamentos e ferramentas de instalação e soldagem, contendo:

5.3 A qualificação tem validade de **36 meses**; deve ser, porém, auditada a cada **12 meses** para manutenção da qualificação, podendo ser solicitada pela Empresa Instaladora a qualquer momento.