
	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA			Nº: ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001			
	PROGRAMA: Poços			Folha 1 de 9			
	ÁREA: Estrutura de Poço			-			
POCOS/CTPS/QC	TÍTULO: Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos			PÚBLICO			
				POCOS/CTPS/QC			
ÍNDICE DE REVISÕES							
REV.	DESCRIÇÃO E/OU FOLHAS ATINGIDAS						
0	Emissão original. A presente ET é baseada na ET-2000.00-1180-211-PSQ-001 Rev. C e a substitui na Área de Poços da Petrobras.						
A	Adição de Novos Diâmetros e Materiais na Tabela de Componentes e seus Respective Materiais.						
B	Inclusão: requisitos ISO 9712:2012, definição da ASTN, NIST, RBLE, SSC. Alteração da redação dos itens 5.4, 6.4.1, 7 e 8.						
	REV. 0	REV. A	REV. B	REV. C	REV. F	REV. G	REV. H
DATA	18/07/2018	07/08/2018	16/08/2018				
PROJETO	CTPS/QC	CTPS/QC	CTPS/QC				
EXECUÇÃO	SEQUI	SEQUI	SEQUI				
VERIFICAÇÃO	SPO/SCA/PROJ-EP	SPO/SCA/PROJ-EP	SPO/SCA/PROJ-EP				
APROVAÇÃO	CTPS/QC	CTPS/QC	CTPS/QC				
AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS, SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.							
FORMULÁRIO PERTENCENTE À PETROBRAS							

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	Nº ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001	REV. B
	Estrutura de Poço		Folha 2 de 9
	TÍTULO: Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos	PÚBLICO POCOS/CTPS/QC	

SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO.....	3
2	ESCOPO	3
3	DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA	3
4	SIGLAS OU ABREVIATURAS	4
5	DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS TÉCNICOS.....	4
6	REQUISITOS TÉCNICOS COMPLEMENTARES.....	5
7	DOCUMENTAÇÃO	8
8	ANEXOS.....	9

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	Nº ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001	REV. B
	Estrutura de Poço		Folha 3 de 9
	TÍTULO: Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos		PÚBLICO POCOS/CTPS/QC

1 INTRODUÇÃO

A presente ET-R foi elaborada tendo como base a ET-2000.00-1180-211-PSQ-001 Rev. C e a substitui na Área de Poços da Petrobras; sendo validada por grupo técnico multidisciplinar Corporativo da Área de Poços da Petrobras em atendimento à Lei 13.303/16. A ET-2000.00-1180-211-PSQ-001 Rev.C pertence à gerência de Tecnologia em Fabricação, Construção e Montagem (SEQUI),

2 ESCOPO

Especificação Técnica de Requisitos para Serviços de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos Tubos de Produção, tais como a **Qualificação, Execução e Inspeção** de juntas soldadas entre tubos de revestimento superficial, conectores, alojadores e acessórios.


Esta especificação se limita aos seguintes componentes e seus respectivos materiais:

Componente	Classificação do Material
Chapa	ASTM A36 ou A516 Gr 60
Redução Concêntrica	ASME B16.9 ASTM A420 WPL8
Conectores	AISI4130 56ksi/60ksi e AISI 8630 90ksi/95ksi/100ksi
Alojador 20"	AISI 8630 85ksi e ASME IX Pn1/Gn2 56ksi
Alojador 22"	ASME IX Pn1/Gn4 70ksi/80ksi
Alojador 30"	AISI 4130 60ksi/65ksi
Alojador 36"	AISI 4130 52ksi/65ksi e ASME IX Pn1/Gn4 80ksi
Alojador 42"	AISI 4130 52ksi/60ksi
Suspensor Buttweld	AISI 8630 85ksi
Tubo 16" x 0,495"	API 5CT N-80
Tubo 16" x 0,589"	API 5CT N-80
Tubo 18" x 7/8"	API 5L GR - X80
Tubo 20" x 5/8"	API 5L GR - X56 e X80
Tubo 20" x 3/4"	API 5L GR - X80
Tubo 20" x 1"	API 5L GR - X56 e X70
Tubo 22" x 1"	API 5L GR - X70 e X80
Tubo 22" x 1 1/8"	API 5L GR - X70 e X80
Tubo 22" x 0,812"	API 5L GR - X70 e X80
Tubo 30" x 1 1/2"	API 5L GR - B, X60 e X80
Tubo 30" x 1"	API 5L GR - B e X60
Tubo 36" x 2"	API 5L GR - X60 e X80
Tubo 36" x 1 1/2"	API 5L GR - B, X60 e X80
Tubo 42" x 1"	API 5LX GR B

Para a soldagem de materiais não listados acima, requisitos adicionais podem ser necessários. Nesse caso, a PETROBRAS deverá ser consultada.

3 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

- 3.1 **ABNT NBR 14842:2015** - Soldagem - Critérios para a qualificação e certificação de inspetores para o setor de petróleo e gás, petroquímico, fertilizantes, naval e termogeração (exceto nuclear)
- 3.2 **API SPEC 5L 45th edition** – *Specification for Line Pipe*

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	Nº ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001	REV. B
	Estrutura de Poço		Folha 4 de 9
	TÍTULO: Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos		PÚBLICO


- 3.3 **API SPEC 6A Ed. 2010** - *Specification for Wellhead and Christmas Tree Equipment*
- 3.4 **API SPEC Q1 Ed. 2013** - *Specification for Quality Management System Requirements for Manufacturing Organizations for the Petroleum and Natural Gas Industry*
- 3.5 **API SPEC 8C** - *Drilling and Production Hoisting Equipment*
- 3.6 **API RP 5C6 Ed. 2012** – *Welding Connections to Pipe*
- 3.7 **ASME BPVC Sec. IX Ed. 2015** - *Qualification Standard for Welding, Brazing, and Fusing Procedures; Welders; Brazers; and Welding, Brazing, and Fusing Operators*
- 3.8 **DNVGL-RP-C203 Ed. 2016** - *Fatigue design of offshore steel structures*
- 3.9 **ISO 9001:2015** – *Quality management systems – Requirements*
- 3.10 **ISO 9712:2012** – *Non-destructive testing – Qualification and Certification of NDT personnel*
- 3.11 **ISO 17024:2012** – *General requirements for bodies operating certification of persons*
- 3.12 **ISO 17025:2017** - *General requirements for the competence of testing and calibration laboratories.*
- 3.13 **ISO/TS 29001:2010** - *Petroleum, petrochemical and natural gas industries -- Sector-specific quality management systems -- Requirements for product and service supply organizations*
- 3.14 **NACE MR 0175 Ed. 2014** - *Materials for use in H₂S-containing environments in oil and gas production*
- 3.15 **ET-0000.00-0000-972-P8L-001** - *Requisito Geral de Inspeção de Fabricação.*

4 SIGLAS OU ABREVIATURAS

- ABNT** – Associação Brasileira de Normas Técnicas
- API** – American Petroleum Institute
- ASME** – American Society of Mechanical Engineers
- ASTM** – American Society for Testing and Materials
- ASNT** – *American Society for Nondestructive Testing*
- DNVGL** – Det Norske Veritas and Germanischer Lloyd
- ET-R** – Especificação Técnica de Requisitos Gerais. Permite ao fornecedor conhecer os critérios gerais de aceitação, teste e validação de um determinado sistema, equipamento, material e/ou serviço que poderão ser utilizados na fase de verificação de efetividade de proposta técnica em processos licitatórios.
- ET-RBS** – Especificação Técnica para Requisição de Bens e Serviços. É um documento que contém os requisitos técnicos específicos e instruções complementares necessários à definição de escopo da contratação do sistema, equipamento, material e/ou serviço.
- FMECA** – *Failure Mode, Effects and Criticality Analysis.*
- ISO** - *The International Organization for Standardization.*
- NACE** - *National Association of Corrosion Engineers.*
- RBLE** - Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaios.
- NIST** - *National Institute of Standards and Technology.*
- RBLE** - Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaios.
- SSC** – *Sulfide Stress Cracking*

5 DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS TÉCNICOS

- 5.1 A empresa ou fornecedor deverá comprovar por meio de relatórios técnicos, simulações, monogramas API, certificados e/ou documentações técnicas que atende a TODOS os itens dos requisitos funcionais, técnicos e complementares desta ET-R. Caso, a empresa ou fabricante não atenda a algum(s) item (itens) deverá sinalizar e justificar porque não atende.
- 5.2 O fornecedor se obriga a disponibilizar para a Petrobras ao menos 1 (um) profissional qualificado com conhecimento do projeto dos equipamentos, funcionalidade e da sua


	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	Nº ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001	REV. B
	Estrutura de Poço		Folha 5 de 9
	TÍTULO:	Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos	
			PÚBLICO POCOS/CTPS/QC


instalação, para a realização da FMECA e/ou análises de riscos das tarefas componentes da instalação do equipamento ou prestação de serviços.

- 5.3 A soldagem e inspeção deve ser realizada conforme a norma API RP 5C6, com os requisitos suplementares SR26, SR27, SR30, SR31, SR33, SR34, SR36, modificados conforme os requisitos desta especificação. O requisito SR29 é requerido para a soldagem de conectores ou alojadores em revestimento condutor de 30" e 36". O requisito SR35 é requerido somente se o atendimento à NACE MR 0175 for especificado pelo projeto na ET-RBS.
- 5.3.1 Os requisitos técnicos complementares descritos nesta especificação técnica prevalecem sobre a norma API RP 5C6.
- 5.3.2 O Laboratório de Teste Mecânico deverá ser acreditado pelo INMETRO e pertencente à Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaios (RBLE) ou em Laboratórios de Ensaios acreditados por organismos com os quais o INMETRO mantém acordos de reconhecimento mútuo. Laboratórios americanos devem ser acreditados pelo NIST. Demais laboratórios devem ser acreditados pela norma ISO 17025 para todas as suas atividades de testes e calibrações.
- 5.3.3 Adicionalmente, o laboratório que irá executar os testes de SSC deverá ser credenciado pela Agência Nacional do Petróleo (ANP). Laboratórios estrangeiros devem ser credenciados pela NACE.
- 5.4 Quando o projeto especificar a curva de fadiga C1 da DNVGL-RP-C203 para a solda circunferencial na ET-RBS, os requisitos de fabricação do anexo A da DNV-GL-RP-C203 deve ser atendidos, ou seja, a soldagem deve ser realizada na posição plana (rotativa) ou horizontal e o reforço de soldagem e qualquer defeito superficial deve ser removido por usinagem ou esmerilhamento em ambos os lados. O desalinhamento máximo deve ser especificado na documentação contratual. A junta soldada deve apresentar uma transição suave de espessura não inferior a 1:4.
- 5.5 Os requisitos mínimos de inspeção de fabricação a serem atendidos em compras diretas ou indiretas são descritos na ET-0000.00-0000-972-P8L-001. Os requisitos técnicos desta ET-R prevalecem sobre a ET-0000.00-0000-972-P8L-001.
- 5.5.1 Para fornecimento de serviços, o papel do inspetor de fabricação será de responsabilidade do fiscal do contrato ou alguém por ele indicado. O nível de envolvimento na execução dos serviços será definido pelo fiscal do contrato para fins de medição dos serviços e garantia da qualidade.
- 5.5.2 A instalação de manufatura deverá estar qualificada para atender aos sistemas de gerenciamento de qualidade para a indústria de petróleo e gás natural (API SPEC Q1 / ISO/TS 29001).
- 5.6 Em adição, os registros de qualificação dos procedimentos de soldagem e soldadores, procedimentos de soldagem e ensaios não destrutivos devem ser certificados por inspeção de terceira parte quando requeridos contratualmente.

6 REQUISITOS TÉCNICOS COMPLEMENTARES

6.1 Qualificação dos Procedimentos de Soldagem

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	Nº ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001	REV. B
	Estrutura de Poço		Folha 6 de 9
	TÍTULO:	Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos	PÚBLICO
<p>6.1.1 Qualificação de pessoal: A qualificação do procedimento de soldagem deve ser realizada por inspetor de soldagem nível 2, nas normas ASME B31.3, ASME B31.4 ou ASME B31.8, certificado conforme ABNT NBR 14842:2015. Se a soldagem for executada fora do BRASIL, a certificação deve ser emitida por organismo independente acreditado na ISO 17024.</p> <p>6.1.2 Agrupamento de materiais: Para a soldagem de aço baixa liga e tubos API 5L/5CT com tensão de escoamento de 60 ksi ou superior, um aumento do grau do material, uma mudança na condição de fornecimento e uma variação na composição química (%C, P_{cm} e C_{eq}) acima do permitido devem ser consideradas como variáveis essenciais na qualificação do procedimento de soldagem. É permitido um acréscimo de no máximo 0,03 no %C; 0,02 no P_{cm} (para materiais com %C até 0,12) e 0,03 no C_{eq} (para materiais com %C maior que 0,12), baseado na análise do produto, sem a necessidade de requalificação do procedimento.</p> <ul style="list-style-type: none"> Para fornecimento de serviços, a PETROBRAS fornecerá os materiais de base adicionais necessários para a qualificação do procedimento de soldagem de equipamentos ou componentes não fornecidos pela CONTRATADA. A soldagem somente deverá prosseguir caso as propriedades mínimas especificadas forem atingidas. <p>6.1.3 Consumíveis de soldagem: Para a soldagem de aço baixa liga e tubos API 5L/5CT com tensão de escoamento de 60 ksi ou superior, o teor de hidrogênio difusível no consumível deve ser inferior a 8 ml / 100 g de metal depositado. Para todos os casos, não são aceitos consumíveis de soldagem com sufixo G sem a apresentação da especificação técnica do fabricante contendo os limites de composição química e propriedades mecânicas do consumível. Neste caso, a marca comercial é considerada variável essencial. Os consumíveis devem ser fornecidos com certificado tipo 3.1 da EN10204 ou schedule J da AWS 5.01, com exceção do fluxo para o processo SAW. Os valores de tração, impacto, composição química e hidrogênio difusível do lote devem ser apresentados nos respectivos certificados.</p> <p>6.1.4 Ensaio de dureza (SR26): Quando não especificado pelo projeto na ET-RBS, o valor máximo permitido é de 35 HRC ou 350HV10 medido no metal de solda e nas zonas termicamente afetadas do tubo e do conector em aço carbono e baixa liga para evitar a fragilização por hidrogênio sob proteção catódica.</p> <p>6.1.5 Ensaio de impacto (SR27): Os conjuntos devem ser retirados do metal de solda, linha de fusão, linha de fusão + 2mm e linha de fusão + 5mm à 1,5 mm da superfície externa. Na soldagem de materiais dissimilares, os conjuntos da linha de fusão devem ser retirados de ambos os lados da solda.</p> <ul style="list-style-type: none"> Deve ser incluído conjuntos adicionais para o metal de solda e linha de fusão à 1.5 mm da superfície interna quando a espessura exceder 25mm ou quando mais de um processo de soldagem for utilizado. Os corpos de prova adicionais na superfície interna devem ser removidos apenas do metal de solda e linha de fusão. <p>6.1.6 Tratamento térmico de alívio de tensões: Quando requerido pelo procedimento de soldagem, o mesmo deve ser realizado conforme ASME BPVC Sec. IX e API SPEC 6A.</p> <p>6.1.7 Parâmetros de soldagem: A variação de aporte térmico médio do passe deve ser considerada variável essencial. É permitido uma variação de ±15% dos valores registrados na qualificação sem a necessidade de requalificação do procedimento.</p> <p>6.1.8 Pré-aquecimento e interpasse: não é permitido redução da temperatura de pré-aquecimento ou aumento superior a 25°C na temperatura de interpasse registradas na qualificação. A temperatura de interpasse máxima não deve exceder 315°C.</p>			

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	<small>Nº</small> ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001	<small>REV.</small> B
	Estrutura de Poço		Folha 7 de 9
	<small>TÍTULO:</small> Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos	PÚBLICO POCOS/CTPS/QC	

6.1.9 Ensaio não destrutivo: Os mesmos ensaios não destrutivos das soldas de produção devem ser realizados no cupom de teste.

- Os ensaios não destrutivos em aços baixa liga e tubos API 5L/5CT com tensão de escoamento de 60 ksi ou superior, soldados sem pós-aquecimento, devem ser realizados a partir de 48 horas após a execução da soldagem. Para os demais casos, deve ser respeitado o intervalo mínimo de 24 horas entre soldagem e inspeção.

6.1.10 Ensaio de tração: Não é permitido ruptura na solda ou abaixo da tensão de ruptura mínima especificada (SMTS) para o metal de base.

6.1.11 Reparo: Devem ser elaborados procedimentos específicos para o reparo de soldas. Procedimentos de reparo devem simular de maneira realística a situação de reparo a ser qualificado. No caso de corte da junta, é permitido a utilização do procedimento de soldagem original desde que seja removida toda a zona afetada pelo calor.

6.2 Qualificação dos Soldadores e Operadores de Soldagem

6.2.1 Em adição aos requisitos da norma ASME BPVC Sec. IX Artigo 3, os soldadores e operadores de soldagem devem ser capazes de reproduzir a faixa de aporte térmico especificada no procedimento de soldagem.

6.3 Controle da Solda de Produção

6.3.1 Qualificação de pessoal: O monitoramento da soldagem deve ser realizado por inspetor de soldagem nível 1, certificado conforme ABNT NBR 14842:2015. Se a soldagem for executada fora do BRASIL, a certificação deve ser emitida por organismo independente acreditado na ISO 17024.

6.3.2 Especificação de Procedimento de Soldagem: Nenhum trabalho de solda deve ser iniciado sem a aprovação prévia de toda a documentação de soldagem. A EPS deve ser fixada em local visível e de fácil acesso na estação de soldagem.

6.3.3 Desalinhamento: O acoplamento das juntas circunferenciais deve ser auxiliado pela utilização de acopladeira interna ou externa. O desalinhamento deve ser medido com equipamento calibrado em 100% das juntas circunferenciais antes da soldagem. Quando não especificado pelo projeto na ET-RBS, o desalinhamento máximo permitido em juntas de topo deve ser de 1,6 mm do lado interno e 3,2 mm do lado externo.


- Para fornecimento de serviços, é permitido o uso de batoques distribuídos uniformemente ao longo da circunferência e soldados dentro do bisel. As soldas temporárias devem ser executadas conforme o procedimento qualificado e removidas. Não é permitido a incorporação do ponteamto na solda final.

6.3.4 Pré-aquecimento: Não é permitido o uso de maçarico de bico de corte no preaquecimento.

6.3.5 Parâmetros de Soldagem: O aporte térmico deve ser monitorado em 100% das soldas.

6.4 Inspeção

6.4.1 Qualificação de pessoal: Os ensaios não destrutivos devem ser realizados por inspetor certificado no Sistema Nacional de Qualificação e Certificação. Se soldas forem executadas fora do BRASIL, o processo de qualificação de pessoal deve atender os requisitos da norma ISO 9712, em organismo independente certificado pela norma ISO

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	Nº ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001	REV. B
	Estrutura de Poço		Folha 8 de 9
	TÍTULO:	Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos	PÚBLICO POCOS/CTPS/QC

17024. Não são aceitos esquemas de auto-certificação, como por exemplo o esquema SNT TC-1A da ASNT, exceto quando utilizada para complementar a qualificação de inspetores atuando com processos automatizados.

- 6.4.2 Procedimentos: Devem ser elaborados procedimentos de inspeção por ensaios não destrutivos conforme as normas ASME BPVC Seção V e API SPEC 6A.
- 6.4.3 Inspeção visual de solda: As soldas deverão ser inspecionadas por inspetor de soldagem Nível 1 ou Ensaio Visual de Solda nível 2, após remoção de respingos de solda, mordeduras e outras descontinuidades superficiais. Método e critério de aceitação conforme API SPEC 6A, PSL 2.
- Em tubos de 20" e 22" o reforço máximo permitido não deve exceder 1,6 mm. Para os outros casos, o mesmo será rebaixado quando necessário.
- 6.4.4 Partículas magnéticas (SR30): Deve ser substituído por Líquido Penetrante na inspeção de materiais não-ferromagnéticos ou quando o esquema de sobreposição não estiver previsto no procedimento. Método e critério de aceitação conf. API SPEC 6A PSL 2.
- 6.4.5 Radiografia (SR29): Deve ser utilizada a exposição panorâmica (PSVS) sempre que possível. Método e critério de aceitação conforme API SPEC 6A, PSL 3.
- 6.4.6 Ultrassom (SR36): Requerido para soldas de penetração de topo com espessura acima de 25 mm e soldas de penetração total em ângulo. Método e critério de aceitação conforme API SPEC 6A, PSL 3. Caso seja utilizado ultrassom computadorizado (Phased Array + ToFD) qualificado conforme ASME V, Artigo 4, Apêndice Mandatário VI, a radiografia pode ser omitida.
- A inspeção com cabeçote normal/duplo cristal na área de varredura pode ser realizado antes do acoplamento para soldas circunferenciais.
- 6.4.7 Ensaio de dureza (SR31): Na medição de dureza de campo deve ser empregado instrumento portátil utilizando o método de impedância ultrassônica (UCI), conforme ASTM A 1038, com carga de 5 kgf ou 10 kgf. Quando não especificado pelo projeto na ET-RBS, o critério de aceitação deve ser de no máximo 350HV10 medidos no metal de solda e nas zonas termicamente afetadas do tubo e do conector em aço carbono e baixa liga.
- 6.4.8 A extensão dos ensaios não destrutivos na solda deve ser de: 100% Visual, 100% Partícula Magnética ou Líquido Penetrante e 100% Radiografia. Ultrassom deve ser realizado em 100% da solda quando especificado no item 6.4.6. O ensaio de dureza deve ser realizado em 100% das soldas.
- 6.4.9 Calibradores (SR33): A solda circunferencial externa na ponta do conector tipo caixa deve ser controlada por calibrador externo. O cálculo da medida do calibrador é: diâmetro mínimo do elevador (conforme API Spec 8C) menos 0,5 mm.
- 6.4.10 Os ensaios não destrutivos em aços baixa liga e tubos API 5L/5CT com tensão de escoamento de 60 ksi ou superior, soldados sem pós-aquecimento, devem ser realizados a partir de 48 horas após a execução da soldagem. Para os demais casos, deve ser respeitado o intervalo mínimo de 24 horas entre soldagem e inspeção.

7 DOCUMENTAÇÃO

Os requisitos mínimos de documentação a serem atendidos encontram-se na especificação técnica ET-0000.00-0000-972-P8L-001.

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	Nº ET-3000.00-1210-25B-PPQ-001	REV. B
	Estrutura de Poço		Folha 9 de 9
	TÍTULO: Requisitos de Serviço de Soldagem de Materiais de Estrutura de Poços Marítimos	PÚBLICO POCOS/CTPS/QC	

8 ANEXOS

A especificação técnica ET-0000.00-0000-972-P8L-001 pode ser obtida no Canal fornecedor da Petrobras: <http://sites.petrobras.com.br/CanalFornecedor/portugues/requisitocontratacao/requisitocontratacao.asp>