| **REVISÕES** | | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **TE:** TIPO  EMISSÃO | | A - PRELIMINAR  B - PARA APROVAÇÃO | C - PARA CONHECIMENTO  D - PARA COTAÇÃO | E - PARA CONSTRUÇÃO  F - CONFORME COMPRADO | | | G - CONFORME CONSTRUÍDO  H - CANCELADO | | | |
| **Rev.** | **TE** | **Descrição** | | | **Por** | **Ver.** | | **Apr.** | **Aut.** | **Data** |
| 0 | C | PARA CONHECIMENTO | | | BF | sr | | sr | tl | 09/05/23 |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | |  |  | |  |  |  |
| Este documento somente pode ser modificado ou revisado pela EEV | | | | | | | | | | |
| PE-E-606\_Rev\_13 | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Ordem de Serviço da Empresa de Inspeção - DUCTOR: 5900082589 | | | | | | | | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Fornecedor: ENESA | | OC Vale Nº: 5500067866 |
| SERVIÇO: SOLDAGEM | Item OC: | LOCAL: LIMPADOR DE TRILHO TRUQUE RP09 |
| ELABORADOR POR:  BRUNO FERNANDES | **GRAU DE**  **CATEGORIA** | **“A”** IMPEDITIVA ( X )  **“B”** NÃO IMPEDITIVA ( X ) |
| **Tipo A** – impeditiva operação (impedem o hand-over para operação) – deverão ser sanadas até o final do teste com carga.  **Tipo B** – não impeditivas - Pendências menos críticas passíveis de discussão para possível hand-over para operação | | |
| **Não Conformidade**: Montagem Matéria Prima Fabricação Embalagem/Identificação Outros**:**  ACESSO  **Disciplina**: Civil Mecânica Elétrica Engenharia Suprimentos | | |
| **DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE:**  A inspeção DUCTOR identificou que foi aplicado o esquema de pintura nas soldas do dispositivo de limpeza do trilho no RP-313K-09, sem evidencias da liberação do visual de ajuste bem como visual de soldas pelo CQ Enesa conforme o PR - E - 261 item 9.3 e EG-M-402 item 8.1.   * PR - E - 261 item 9.3 INSPEÇÃO APÓS A SOLDAGEM   O inspetor deve realizar as seguintes atividades após a soldagem:  Verificação visual das soldas acabadas, certificando-se da inexistência de porosidade, inclusões de escória, faltas de fusão, mordeduras, trincas ou outras descontinuidades ou defeitos superficiais. Atenção especial deve ser dada às intersecções de soldas;  Conforme solicitado em especificação Vale PNR000048 no item III devem ser verificados os seguintes itens:   * EG-M-402 item 8.1 PREPARAÇÃO E LIMPEZA DAS SUPERFÍCIES   Antes de iniciar o preparo da superfície e a aplicação da tinta, a superfície deve ser inspecionada visualmente.  Qualquer superfície a ser pintada deverá ser completamente limpa de toda sujeira, pó, graxa, óleo, gordura, oxidação ou qualquer outra substância prejudicial, antes da aplicação da tinta. Definir o grau de intemperismo da superfície a ser tratada conforme ISO 8501-1. | | |
| **FOTOS RNC**        ESQUEMA DE PINTURA APLICADO EM JUNTA SOLDADA. DISPOSITIVO MONTADO SEM IDENTIFICAÇÃO DE VA. | | |

|  |
| --- |
| **Disposição:** Usar como está Reparar Retrabalhar Refazer Outra:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Justificativa:……………………………………………….....................................................................................................................  .........................................................................................................................................................................................................  Procedimento:……………………......................................................................................................................................................  ..........................................................................................................................................................................................................    …………………………………………………………………………. |
| Data programada para reapresentação do material/equipamento:  Data \_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_    Responsável pela NC: Nome e assinatura |

|  |
| --- |
| **Parecer da Vale**: Aprovado Rejeitado  Justificativa: ………………………………………………………………………………………………………………..............................  ……………………………………………………………………………………………………………………………………………………  Responsável: Nome e assinatura:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Data: \_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_ |

|  |
| --- |
| Inspeção após correção da não conformidade: Aprovado Rejeitado Novo RNC No. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Justificativa:……… …………………………………………………………………………………………………………………………..  …………………………………………………………………………………………………………………………………………………..    Inspetor RNC fechado RNC aberto Data \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ |