| **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 | | | CJ | 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: SOLDAGEM NAS NERVURAS DE ESTRUTURA DE BIFURCAÇÃO DO SILO. |
| ELABORADOR POR: **CLODOMIR JUNIOR** | **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 realizado procedimento de soldagem nas nervuras da estrutura de bifurcação da peça do silo de TAG: 040020D06181AA / 040020D06203AA onde na superfície da peça esta ausente e marcação de realização do VA ( Visual de Ajuste ) desta forma não atendendo aos procedimentos conforme referencias:   1. PR –E – 261 Item 9.1.   Verificação visual das chapas e juntas a serem unidas por soldagem, com especial atenção aos chanfros, que devem ser esmerilhados ficando lisos, limpos e sem rebarbas, óleo, graxa, tinta ou resíduos de carbono (áreas escuras quando o corte do chanfro é feito com eletrodo de grafite) ou outros contaminantes;  Controle dimensional da preparação da junta: ângulo do chanfro, abertura e face da raiz, comparando com a EPS ou com desenhos aprovados ou normas especificadas; | | |
| **FOTOS RNC**        JUNTAS SOLDADAS SEM INDICAÇÃO DE VA JUNTAS SOLDADAS SEM INDICAÇÃO 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 \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ |