




| | | | | | | | | | | | | |
|--|---|--|---|---|---|--|----|----------------|-----------------------|----------|------|------------|
|  | ISICQ 1.0 Controle da Qualidade - Módulo de Palm-Top Relatório do Databook Digital | | Relatório: 000001 Revisão: 1 Data: 13/11/2017 Página: 1 de 1 | |  | | | | | | | |
| | Projeto: PLATAFORMA MEXILHÃO 1 - PMXL-1 | | Cliente: E&P-PDP/IP-III/PMXL-1 | | | | | | | | | |
| | Montadora: ENAVAL NAVAL E OFFSHORE LTDA | | Contrato: 0801.0101.285.16.2 | | | | | | | | | |
| | <u>PARTÍCULA MAGNÉTICA</u> | | | | | | | | | | | |
| Plano de Inspeção: PR-3A17.01-1311-970-EQR-022 | | | Procedimento/Revisão: PR-3A17-01-1311-970-EQR-005 / A | | | | | | | | | |
| Norma de Referência: ASME | | | Critério de Aceitação: ASME B31.3 REV 2016 | | | | | | | | | |
| Cond. Superf.: ESCOVADA | Téc. Magnet.: Multidirecional | | Método: VIA UMIDA COLORIDA | | | | | | | | | |
| Iluminação: 1000 LUX | | | Observação: | | | | | | | | | |
| Equipamento | | | | | | | | | | | | |
| Equip. Utilizado: YOKE | | Tipo Cor. Mag.: AC | Intensidade Mag.: 220V | | | | | | | | | |
| Fabricante: METAL CHECK | | Tipo Cor. Desmag.: | Intensidade Desmag.: NA | | | | | | | | | |
| Modelo: HMM6 PERNAS ARTICULADAS | | | | | | | | | | | | |
| <u>INSTRUMENTOS UTILIZADOS</u> | | | | | | | | | | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> Luxímetro : LU-003 | | <input checked="" type="checkbox"/> Pirômetro: TI-011 | | | | | | | | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> Trena: TR-1091 | | <input checked="" type="checkbox"/> Yoke: HMM6 (ENV-3335) | | | | | | | | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> Pastilha Sensora: ENV-3338 | | <input checked="" type="checkbox"/> Medidor de Temperatura : TI-12 | | | | | | | | | | |
| Partícula Magnética | | | | | | | | | | | | |
| Tipo: RW222 | Referência Comercial: METAL CHECK | | | Via: UMIDA | | | | | | | | |
| Veículo: AGUA | Cond. de Suspensão: ESCOVADA | Aditivo: BC-502 | Cor: VERMELHA | | | | | | | | | |
| Concentração de Preparo [g/L]: 10 g/l | | Concentração de Decantação [ml/100ml]: | | | | | | | | | | |
| Tinta | | | | | | | | | | | | |
| Tinta de Contr.: 104 | Ref. Comercial: METAL CHECK | Modelo: H1A | Espes. Película: 25 MICRAS | | | | | | | | | |
| Fabricante | Referência Comercial | Número Lote | Certificado | Validade | | | | | | | | |
| Partícula | METAL CHECK | RW222 | 24213 | 201612865 | 31/12/2019 | | | | | | | |
| Contraste | PR-3A17-01-1311-970-EQR | 104 | 23653 | 201612864 | 31/10/2018 | | | | | | | |
| Distensor | PR-3A17-01-1311-970-EQR | BC-502 | 23645 | 201612820 | 31/12/2019 | | | | | | | |
| Solvente | PR-3A17-01-1311-970-EQR | TNC-10 | 23835 | 201612859 | 31/12/2019 | | | | | | | |
| IDENTIFICAÇÃO | | | | | | | | | | | | |
| Unid | Área | Isométrico | Spool | Junta | Rev. | Linha | TP | DI | L. Raiz | L. Acab. | R.I. | Data |
| PMXL1 | ROTA1 | P-F10-7014 | SP07 | 025 | B | P-F10-7014 | | 0 | - | A | - | 13/11/2017 |
| PMXL1 | ROTA1 | P-F10-7015 | SP02 | 006 | A | P-F10-7015 | | 0 | - | A | - | 13/11/2017 |
| PMXL1 | ROTA1 | P-F10-7015 | SP03 | 010 | A | P-F10-7015 | | 0 | - | A | - | 13/11/2017 |
| | | | | | | | | | | | | |
| LEGENDA | | | | | | | | | | | | |
| Cabeçalho: R.I: Relatório Individual L.Raiz: Laudo Raiz L.Acab: Laudo Acabamento Rev.: Revisão | | | | | | Laudo: A: Aprovado N: Não Aplicável R: Reprovado | | | TP: Tipo DI: Diâmetro | | | |
| INSPECTOR | | | | COORDENADOR DO CQ | | | | CLIENTE | | | | |
| Nome: Fred William G. de Sousa Certificação: PM-N2 Código: 002424 | | | |  ENAVAL ENGENHARIA Rafael Santos da Silva Coordenador da Qualidade Crea - RJ 2007.120157 / IS : 2779 N.º | | | | | | | | |

Data: 11/09/2018

ENAVAL

ISICQ 1.0

Controle da Qualidade - Módulo de Palm-Top
Relatório do Databook Digital

Relatório: 000003

Revisão: 1

Data: 26/11/2017

Página: 1 de 1



Projeto: PLATAFORMA MEXILHÃO 1 - PMXL-1

Cliente: E&P-PDP/IP-III/PMXL-1

Montadora: ENAVAL NAVAL E OFFSHORE LTDA

Contrato: 0801.0101.285.16.2

PARTÍCULA MAGNÉTICA

Plano de Inspeção: PR-3A17.01-1311-970-EQR-022

Procedimento/Revisão: PR-3A17-01-1311-970-EQR-005 / A

Norma de Referência: ASME

Critério de Aceitação: ASME B31.3 REV 2016

Cond. Superf.: ESCOVADA

Téc. Magnet.: Multidirecional

Método: VIA UMIDA COLORIDA

Iluminação: 1000 LUX

Observação:

Equipamento

Equip. Utilizado: YOKE

Tipo Cor. Mag.: AC

Intensidade Mag.: 220V

Fabricante: METAL CHECK

Tipo Cor. Desmag.:

Intensidade Desmag.: NA

Modelo: HMM6 PERNAS ARTICULADAS

INSTRUMENTOS UTILIZADOS☒ Luxímetro: LU-003☒ Pirômetro: TI-011☒ Trena: TR-1091☒ Yoke: HMM6 (ENV-3335)☒ Pastilha Sensora: ENV-3338☒ Medidor de Temperatura: TI-12**Partícula Magnética**

Tipo: RW222

Referência Comercial: METAL CHECK

Via: UMIDA

Veículo: AGUA

Cond. de Suspensão: ESCOVADA

Aditivo: BC-502

Cor: VERMELHA

Concentração de Preparo [g/L]: 10 g/l

Concentração de Decantação [ml/100ml]:

Tinta

Tinta de Contr.: 104

Ref. Comercial: METAL CHECK

Modelo: H1A

Espes. Película: 25 MICRAS

| | Fabricante | Referência Comercial | Número Lote | Certificado | Validade |
|-----------|--------------------------|----------------------|-------------|-------------|------------|
| Partícula | METAL CHECK | RW222 | 24213 | 201612865 | 31/12/2019 |
| Contraste | PR-3A17-01-1311-970-EQR- | 104 | 23653 | 201612864 | 31/10/2018 |
| Distensor | PR-3A17-01-1311-970-EQR- | BC-502 | 23645 | 201612820 | 31/12/2019 |
| Solvente | PR-3A17-01-1311-970-EQR- | TNC-10 | 23835 | 201612859 | 31/12/2019 |

IDENTIFICAÇÃO

| Unid | Area | Isométrico | Spool | Junta | Rev. | Linha | TP | DI | L. Raiz | L. Acab. | R.I. | Data |
|-------|-------|------------|-------|-------|------|-----------|----|----|---------|----------|------|------------|
| PMXL1 | ROTA1 | P-G6-7008 | SP01 | 001 | 0 | P-G6-7008 | | 0 | - | A | - | 25/11/2017 |
| PMXL1 | ROTA1 | P-G6-7018 | SP08 | 030 | 0 | P-G6-7018 | | 0 | - | A | - | 25/11/2017 |

LEGENDA

Cabecalho: R.I.: Relatório Individual L.Raiz: Laudo Raiz
L.Acab: Laudo Acabamento Rev.: Revisão

Laudo:

A: Aprovado N: Não Aplicável R: Reprovado

TP: Tipo DI: Diâmetro

INSPECTOR**COORDENADOR DO CQ****CLIENTE**

Nome: Leonardo Silva de Souza

Certificação: PM-N2

Código: 001944

ENAVAL ENGENHARIA
Eng.º Metalúrgico - Crea/RJ 2006.109.846

CARLOS EDUARDO PINAFO
Petróleo Brasileiro S.A. - PETROBRAS
Matrícula: 980268R

Data: 12/12/2017