

SJK INSPEÇÕES

PLANO DE INSPEÇÃO DE ESTANQUEIDADE

A INSPEÇÃO DEVERA SER REALIZADA COM UM INSPETOR QUALIFICADO SNQC

www.sjkinspeções.com.br
contato@sjkinspecoes.com.br
Fone:(12)98139-5994



CONDIÇÕES DAS SOLDAS

- **TODAS SOLDAS DEVEM ESTAR SOLDADAS ANTES DO INÍCIO DA INSPEÇÃO**
- **SUPERFÍCIE DA SOLDA DEVE ESTAR ESCOVADA**
- **EXECUÇÃO DE REPARO DEVE SER PLANEJADO JUNTAMENTE COM A PRODUÇÃO E QUALIDADE FAZER UM SERVIÇO EM CONJUNTO.**
- **E DE BOA PRÁTICA ELIMINAR O REPARO NO MESMO DIA NÃO DEIXANDO PARA O DIA SEGUINTE**
- **A INSPEÇÃO NUNCA PODE SER REALIZADA EM PÉ DEVIDO NÃO TER CONDIÇÕES DE VISUALIZAR MICRO FURROS**
- **EM ÁREA CLASSIFICADA DEVE UTILIZAR LANTERNAS ESPECIAIS**



NORMAS DE REFERENCIA

PETROBRAS N-1593:G - Ensaio Não Destrutivo - Estanqueidade;
V:2017 - Article 10;

- ASME BPVC Section

API 650:2020 – Welded Steel Tanks for Oil Storage

- ABNT NBR 15571:2013 - Ensaio Não Destrutivo - Estanqueidade - Detecção de Vazamentos Passantes;
- PETROBRAS N-1738:C - Descontinuidades em juntas soldadas, fundidos, forjados e laminados;
- PETROBRAS N-1597:G - Ensaio não Destrutivo - Visual; NA-019 - Certificação de Pessoal em Estanqueidade.

Equipamentos conforme Procedimento

Caixa de vacum Plana, Ângulo, Canto



Pressão Negativa

Dispositivo de Teste de Estanqueidade



Pressão Positiva

Bomba de vacuum





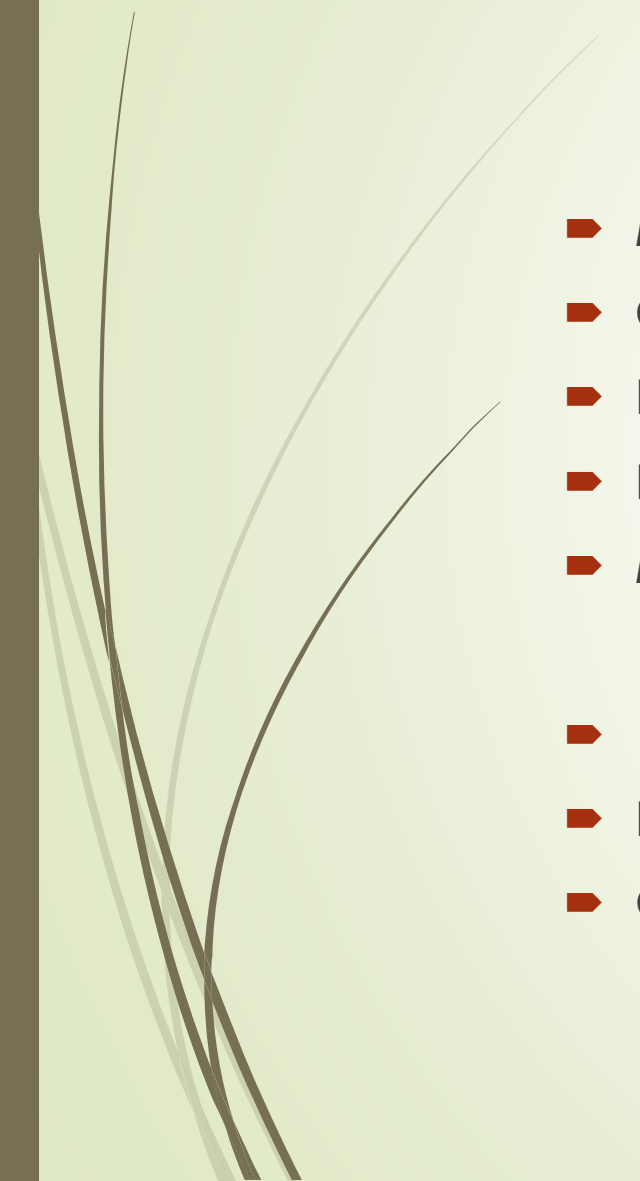
REPAROS

- ▶ TODOS REPAROS DEVE SER DEVIDAMENTE IDENTIFICADO E MAPEADO
- ▶ PLANO DE EXECUÇÃO DISCUTIDO INICIALMENTE COM O INSPETOR DE SOLDA.
- ▶ OS REPAROS DEVE SER REALIZADO COM MESMO MATERIAL DE SOLDAGEM
- ▶ APÓS REPARO REALIZAR NOVA INSPEÇÃO



EQUIPAMENTOS

- MANOMETROS CALIBRADO VALIDADE 1 ANO
 - CAIXA DE VACUUM PLANA ,ÂNGULO,CANTO ESPECIFICADA NO PR
 - LUXIMETRO CALIBRADO VALIDADE 1 ANO
 - PIROMETRO CALIBRADO VALIDADE 1 ANO
 - MUTGAS QUANDO NECESSARIO FORNECIMENTO CLIENTE

 - CUSSUMIVEL
 - PINCEL
 - GLICERINA E SABÃO
- 



FISCALIZAÇÃO

- N1 E N2 DE SOLDA
 - FISCAL DEFINIDO PELO CLIENTE
- 

INSPETOR E SOLDADOR

1. TESTE DEVERA SER REALIZADO COM UM INSPETOR QUALIFICADO CONFORME PROCEDIMENTO
2. PROCEDIMENTO CERTIFICADO POR UM N3 QUALIFICADO
3. SOLDADORES DEVE ESTA QUALIFICADO



<https://www.youtube.com/watch?v=gM74Pm0Q13s>