

**PROCEDIMENTO DE INSPEÇÃO DE FABRICAÇÃO
CALDEIRARIA E TUBULAÇÃO
- INSTRUÇÕES AO CANDIDATO – GERAL -****ENGENHARIA**

Os comentários e sugestões referentes a este documento devem ser encaminhados ao SEQUI, indicando o item a ser revisado, a proposta e a justificativa.

SLSERVIÇOS E
LOGÍSTICA

Este documento normativo tem a validade de 2 (dois) anos a partir da sua edição, prazo máximo para a realização da próxima revisão.





Este prazo poderá ser alterado em razão de requisitos operacionais, ou alterações em requisitos dos SNQC's ou Sistema Petrobras.

SEQUICERTIFICAÇÃO
QUALIFICAÇÃO E
INSPEÇÃO

ÍNDICE	
1. OBJETIVO	
2. DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA	
3. TERMINOLOGIA	
4. REGRAS GERAIS	

Apresentação

Este procedimento visa orientar o Candidato no processo de Qualificação de Pessoal, nas Provas de Qualificação para inspetores de Inspeção de Fabricação, na modalidade Caldeiraria e Tubulação, conforme requisitos do Sistema Petrobras.

GESTOR: SL/SEQUI /CI	APROVADOR: SL/SEQUI /CI
 Assinatura válida  MARCOS AIUB DE MELLO Matrícula 020698-0	  JOSÉ ANTONIO DUARTE Matrícula 572212-6

1 OBJETIVO

Este procedimento tem por objetivo orientar os candidatos, a Inspetor de Fabricação, na modalidade Caldeiraria e Tubulação, na realização dos exames de qualificação no SEQUI.

2 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

PI-25-SL/SEQUI-001 - Plano de Gestão Integrada do SEQUI.

PETROBRAS – N-2033 – Inspeção de Fabricação – Qualificação de Pessoal.

3 TERMINOLOGIA

São adotadas as definições constantes do PI-25-SL/SEQUI-001 - Plano de Gestão Integrada do SEQUI

4 REGRAS GERAIS

4.1 O exame para qualificação é composto de exame teórico e exame prático.

4.2 O exame teórico consta de 50 questões de múltipla escolha.

4.3 O exame prático está dividido em 3 etapas.

4.3.1 A etapa 1, SOLDAGEM, está dividida em 3 provas:

- Ensaio Visual / Dimensional
- Consumíveis (Estufa e Análise do Certificado)
- Tratamento Térmico

4.3.2 A etapa 2, PINTURA INDUSTRIAL, está dividida em 3 provas:

- Medição de Espessura e Testes de Aderência
- Análise de Falhas de Aplicação e Defeitos de Pintura
- Análise do Relatório de Inspeção de Pintura

4.3.3 A etapa 3, NORMAS está dividida em 2 provas:

- ASME VIII Div. 1
- API 5L e ASTM A-516 e A-20A nota mínima para aprovação no exame teórico é 7 (sete) e no exame prático também é 7 (sete).

4.4O candidato somente poderá realizar o exame prático, se for aprovado no exame teórico.

- 4.5 No retorno do candidato reprovado, no exame prático, o exame será aplicado somente nas provas em que o candidato não obteve resultado satisfatório, desde que faça o reexame no prazo máximo de 12 (doze) meses a partir da data do exame teórico. Após este prazo, o candidato fará o exame em sua totalidade.
- 4.6 O candidato reprovado em uma terceira tentativa, conforme requisitos do item 4.6, só pode requerer um novo exame decorrido o prazo mínimo de 90 (noventa) dias e deve refazer o exame em sua totalidade.
- 4.7 O candidato que está qualificado em alguma das modalidades citadas abaixo e cuja certificação esteja dentro do prazo de validade, não necessitará realizar o exame em sua totalidade, conforme indicado a seguir:

Qualificado como	Não necessitará realizar as seguintes provas:
IF-AT ou PI-N1 ou PI-N2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Etapa 2</i>, (Pintura Industrial)
IS-N2 (ASME VIII Div. 1)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Etapa 1</i>, SOLDAGEM (EVS, Consumíveis e Tratamento Térmico); ▪ <i>Etapa 3</i>, NORMAS (ASME VIII Div. 1)
IS-N2 (ASME B 31.4) ou IS-N2 (ASME B 31.8) ou IS-N2 (API 1104)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Etapa 1</i>, SOLDAGEM (EVS, Consumíveis e Tratamento Térmico); ▪ <i>Etapa 3</i>, NORMAS (API 5L e ASTM A-516 e A-20);
IS-N2 (Outras Normas)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Etapa 1</i>, SOLDAGEM (EVS, Consumíveis e Tratamento Térmico);
IS-N1	<ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Etapa 1</i>, SOLDAGEM (<u>somente</u> EVS e Tratamento Térmico);

- 4.8 As provas do exame prático podem ser redigidas a lápis ou a tinta, em qualquer cor exceto a vermelha. O uso de borracha é permitido quando for utilizado lápis e corretivos não são permitidos.
- 4.9 Não é permitida a consulta a nenhum documento, exceto os fornecidos pelo Examinador e o dicionário, quando necessário. Somente será permitido o uso de normas fornecidas pelo Examinador.
- 4.10 Para rascunho, utilizar o verso do formulário de respostas ou uma folha em branco com o visto do Examinador.

4.11 Não são permitidos o uso de agendas eletrônicas, pagers e telefones celulares durante as provas.

4.12 Não se deve conversar durante as provas.

4.13 É permitido fumar fora das salas de prova.

4.14 Zelar pelo material que for entregue. Riscos, marcas ou qualquer dano nos corpos-de-prova ou na documentação (instruções, normas, etc.) implicarão em reprovação.

4.15 Expressamente proibida a reprodução de provas.

4.16 Manter limpo o local das provas e ao término de cada uma, proceder à arrumação e limpeza dele.

4.17 Deve-se controlar o tempo de execução de cada prova, pois, a prova deve ser entregue no prazo determinado. O tempo disponível para cada prova consta nas instruções que serão fornecidas pelo Examinador.

4.18 O resultado da prova será enviado através da fiscalização da PETROBRAS. Em caso de reprovação será enviada uma Lista de Verificação contendo a avaliação das provas.

4.19 O Examinador deve interromper o exame prático quando o candidato apresentar:

- Indisposições físicas, orgânicas ou emocionais;
- Falta de equipamentos e/ou materiais necessários à realização do exame;
- Tentativa de fraude ou participação no exame de outro candidato. Neste caso ambos os exames serão interrompidos e os candidatos considerados reprovados.

Obs.: Nas condições (a) e (b) acima o exame será interrompido mas o candidato não será considerado reprovado. Depois de solucionado o problema o candidato deverá solicitar nova data para qualificação.