

 PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL <small>Uma empresa certificada NBR ISO 9001 e ISO 14001</small>	INSPEÇÃO DIMENSIONAL DE AMARRAS	Código:	IT-MAUA-GCQ10
		Status de Revisão:	Data: 02/03/2023
			Rev.00

INSPEÇÃO DIMENSIONAL DE AMARRAS


 <p>ESTALEIRO MAUÁ</p> <p>PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL</p> <p>Uma empresa certificada NBR ISO 9001 e ISO 14001</p>	<p>INSPEÇÃO DIMENSIONAL DE AMARRAS</p>	Código:	IT-MAUA-GCQ10
		Status de Revisão:	Data: 02/03/2023
			Rev.00

Histórico de Revisões		
Data	Revisão	O que foi revisado
02/03/2023	00	Emissão inicial, substituição do procedimento IT-MAUA-OPE13.

 ESTALEIRO MAUÁ <small>PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL</small> <small>Uma empresa certificada NBR ISO 9001 e ISO 14001</small>	INSPEÇÃO DIMENSIONAL DE AMARRAS	Código:	IT-MAUA-GCQ10
		Status de Revisão:	Data: 02/03/2023
			Rev.00

ÍNDICE

1	PROPÓSITO	4
2	SETORES ENVOLVIDOS	4
3	REFERÊNCIAS	4
4	TERMOS UTILIZADOS	4
5	DESCRIÇÃO	5
6	ANEXOS.....	5

 <p>ESTALEIRO MAUÁ PLATAFORMA PORTUÁRIA INDUSTRIAL Uma empresa certificada NBR ISO 9001 e ISO 14001</p>	<h2>INSPEÇÃO DIMENSIONAL DE AMARRAS</h2>	Código:	IT-MAUA-GCQ10
		Status de Revisão:	Data: 02/03/2023
			Rev.00

1. PROPÓSITO

Estabelecer a sequência de trabalho para a execução da medição das amarras para obtenção do percentual de desgaste.

2. PARA QUEM É ESTE PROCEDIMENTO?

Coordenação de Reparos

Docagem

Controle da Qualidade

3. REFERÊNCIAS

Não Aplicável

4. TERMOS UTILIZADOS

4.1 Amarra

Corrente especial formada por elos, com ou sem malhetes, utilizada para aguentar a força de fundeio da âncora nos fundeadores, além de ser o elemento que liga a âncora ao navio para suspendê-la ou baixá-la.

4.2 Malhete

Barra de seção circular fixado no interior do elo no sentido transversal, tendo como finalidade melhorar o desempenho da amarra.

4.3 Quartéis (quarteladas) da amarra


A amarra compõe-se de seções desmontáveis denominadas quartéis cujo comprimento normal é de 15 braças (27,50 m).

4.4 Elo patente

São elos desmontáveis (normalmente de dimensões maiores) empregados, normalmente, para unir os quartéis da amarra.

4.5 Estivagem

Ato de organizar a amarra em uma superfície plana para melhorar o desempenho da inspeção e do reparo da amarra.

	INSPEÇÃO DIMENSIONAL DE AMARRAS	Código:	IT-MAUA-GCQ10
		Status de Revisão:	Data: 02/03/2023
			Rev.00

5 DESCRIÇÃO:

5.1 Preparação para a inspeção

É de responsabilidade do Contra Mestre de Docagem estivar a amarra, identificar as quarteladas e marcar os elos patententes, quando necessários.

Após a estivagem da amarra, deve ser efetuada a limpeza da mesma, com o objetivo de eliminar o excesso de ferrugem e/ou sujeira que possam mascarar a inspeção.

5.2 Inspeção

Deve ser utilizado um paquímetro calibrado para a obtenção das medidas.

É responsabilidade do Controle da Qualidade escolher, três elos com maior desgaste por quartelada e efetuar a leitura das medidas “A” e “B” de cada elo, como indicado no Anexo II.

5.3 Confeção e Emissão de Relatórios

É de responsabilidade do Coordenador da Embarcação informar ao Controle da Qualidade o diâmetro nominal dos elos da amarra.

É de responsabilidade do Controle da Qualidade registrar tanto o diâmetro nominal quanto os diâmetros reais no Relatório de Inspeção Dimensional da Amarras, conforme Anexo I.

A interpretação dos resultados encontrados, é de responsabilidade da classificadora, sendo assim, o Relatório de Inspeção Dimensional de Amarras possui apenas valor informativo.

É de responsabilidade do Coordenador da Embarcação entregar o Relatório de Inspeção Dimensional de Amarras ao Armador para apreciação e tomada de decisões.

6 ANEXOS:

Anexo I – Relatório de Inspeção Dimensional de Amarras – (Código: IT-MAUA-GCQ10-DG01);

Anexo II – Leitura das Medidas “A” e “B” – (Código: IT-MAUA-GCQ10-DG02).