NOTA.

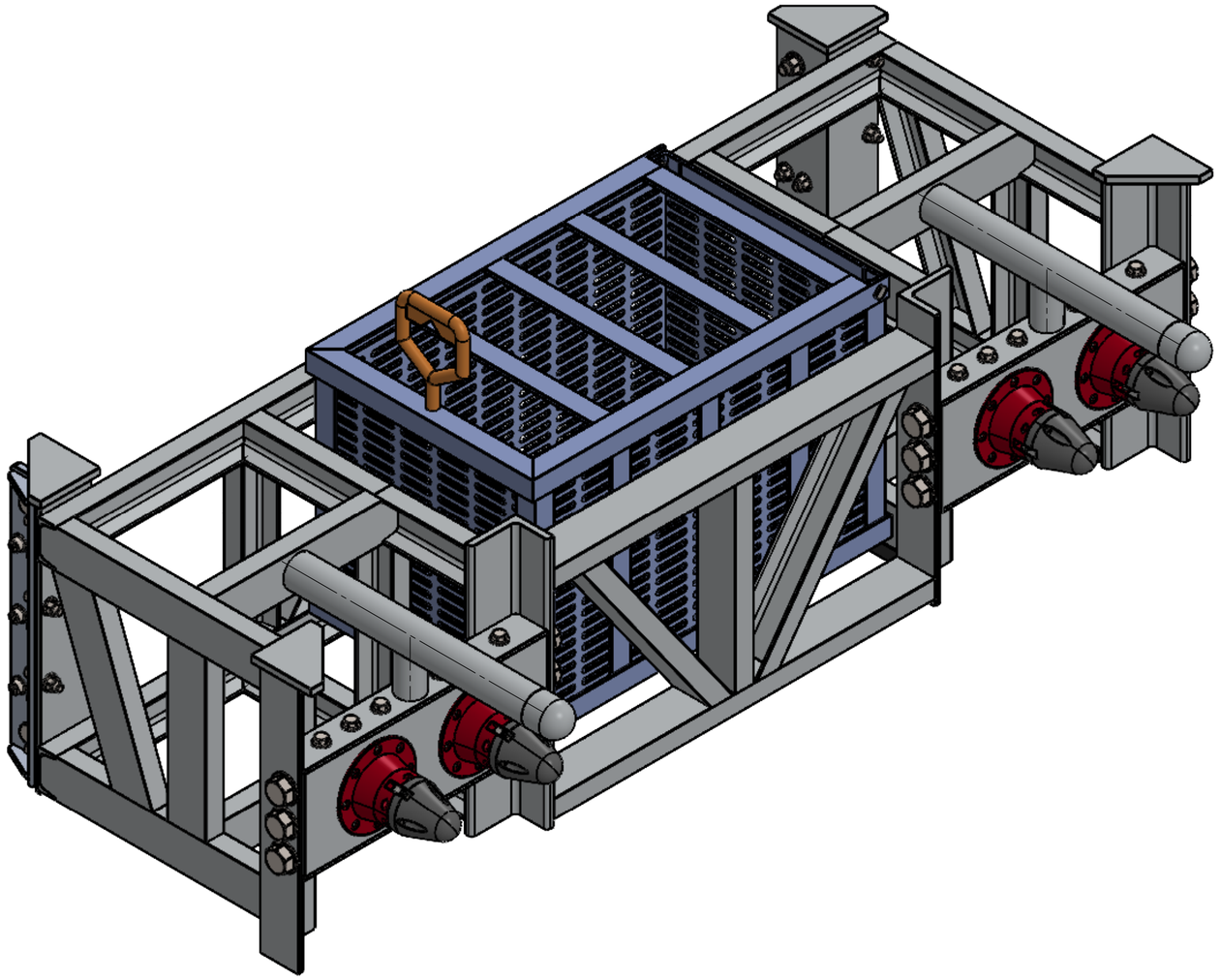
1 - TODOS OS PROCEDIMENTOS DE PREPARAÇÃO E SOLDAGEM DEVEM ESTAR DE ACORDO COM A AWS D1.2.

2 - O FABRICANTE DEVERÁ CONFECCIONAR GABARITOS PARA GARANTIR ALGUMAS MEDIDAS IMPORTANTES E TOLERÂNCIAS DAS ESTRUTURAS SOLDADAS. TAIS MEDIDAS IMPORTANTES ESTARÃO INDICADAS NO DESENHO.

3 - TODAS AS PEÇAS QUE SERÃO SOLDADAS E FOREM CORTADAS UTILIZANDO PLASMA OU QUALQUER OUTRO MEIO QUE ENVOLVA APORTE DE CALOR, DEVERÃO SER CORTADAS COM SOBREMETAL E USINADAS NO MÍNIMO 1/8" EM SEU PERÍMETRO DE CORTE ANTES DE SEREM SOLDADAS. (AWS D1.2 - ITEM 4.12.3)

4 - UTILIZAR LÁPIS TÉRMICO PARA CONTROLE DE TEMPERATURA DURANTE A SOLDAGEM. (AWS D1.2 - ITEM 4.9)

5 - PARA CORREÇÕES DE DISTORÇÕES CAUSADAS PELA SOLDAGEM, NÃO DEVERÁ SER APLICADO APORTE DE CALOR CUJA TEMPERATURA EXCEDA OS LIMITES IMPOSTOS PELA NORMA. (AWS D1.2 - ITEM 4.22.4.2).



DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

REV.	DESCRIÇÃO	DATA	EXEC.	VERF.	APROV.
A	Troca dos perfis tubulares para perfis U	17/07/2023	Ulisses	Carlos	Samuel

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS. SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE: COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE: SUB/SSUB/MIS/STMI

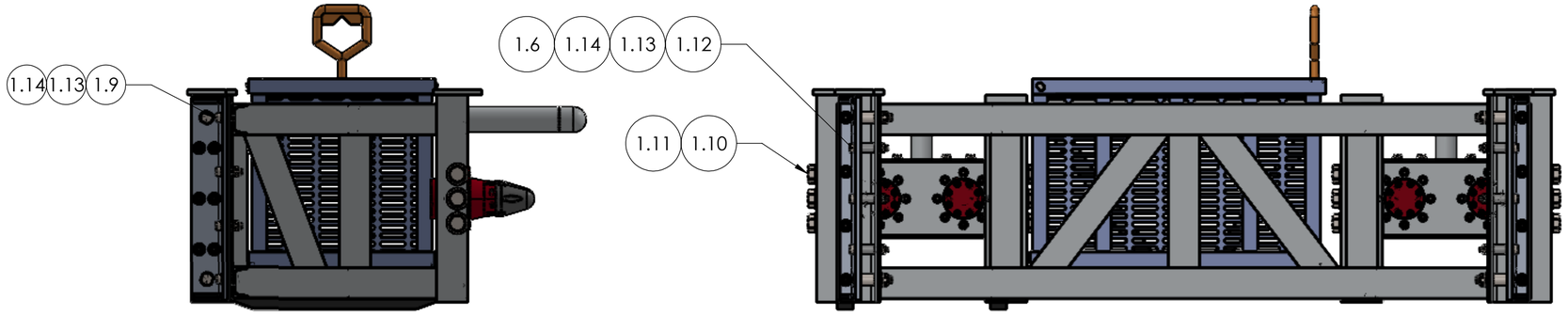
ÁREA: SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

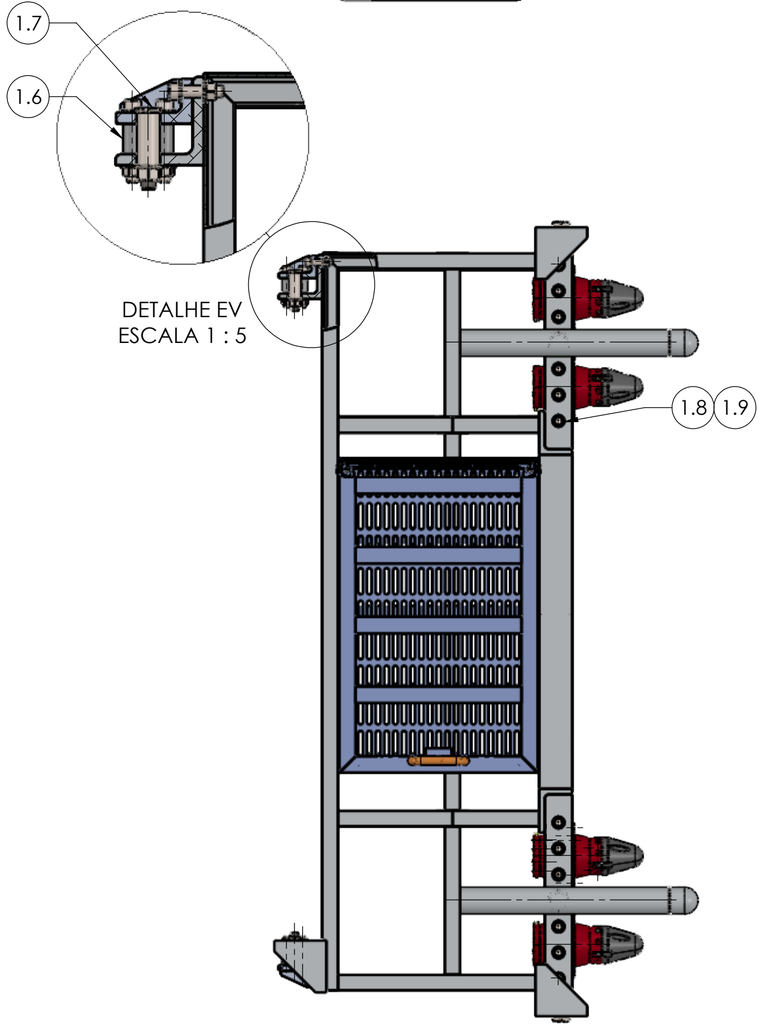
TÍTULO: **SKID LATCH**

PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	-----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	1 / 11

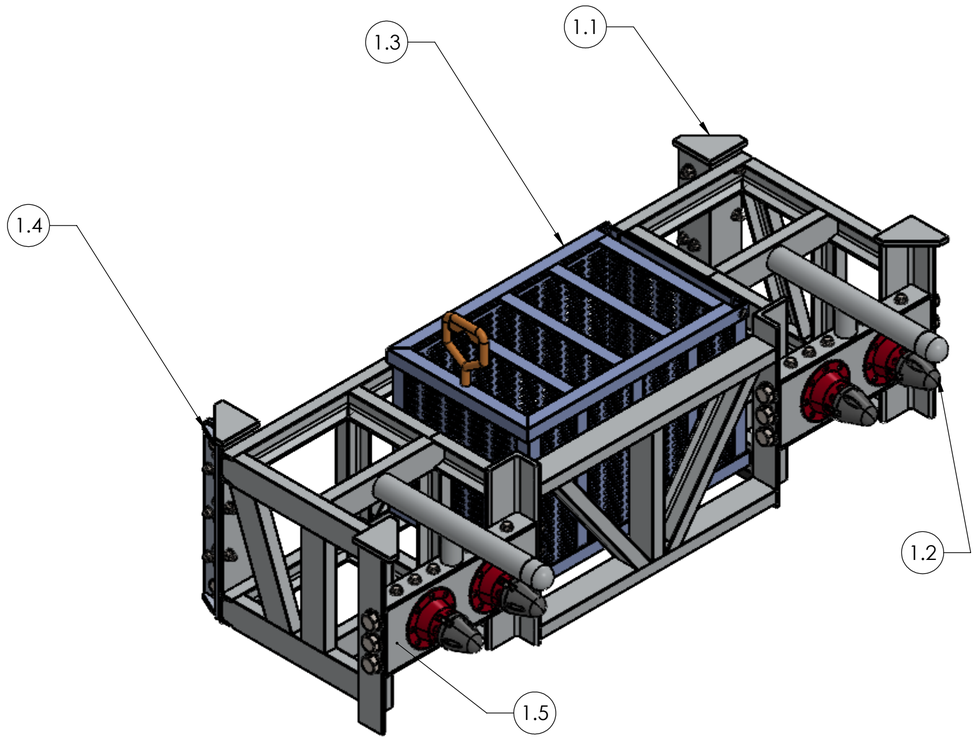
Nº: **DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2**

A2 594 x 420 mm





DETALHE EV
ESCALA 1 : 5



ITEM	DESCRIÇÃO	QNT.	MATERIAL
1.1	FOLHA 03	1	VER FOLHA 03
1.2	DOCKING PROBE	4	COMERCIAL
1.3	FOLHA 06	2	VER FOLHA 06
1.4	FOLHA 10	2	VER FOLHA 10
1.5	FOLHA 05	4	VER FOLHA 05
1.6	FOLHA 10	1	VER FOLHA 10
1.7	FOLHA 10	2	VER FOLHA 10
1.8	PARAFUSO SEXTAVADO 1/2"-13UNC x 1"	12	AISI 316
1.9	ARRUELA ∅ 1/2"	52	AISI 316
1.10	PARAFUSO SEXTAVADO 1"- 8UNC x 2"	12	AISI 316
1.11	ARRUELA ∅ 1"	12	AISI 316
1.12	PARAFUSO ALLEN COM CABEÇA 1/2"-13UNC x 3 1/4"	12	AISI 316
1.13	PORCA SEXTAVA 1/2" - 13UNC	20	AISI 316
1.14	PARAFUSO ALLEN COM CABEÇA 1/2"-13UNC x 2"	8	AISI 316

DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: **112kg**
PESO NA ÁGUA: **-**
ÁREA: **-**
CARGA DE TRABALHO (SWL): **-**
CARGA DE TESTE (WLL): **225kgf**
PRESSÃO DE TRABALHO: **-**
PRESSÃO DE TESTE: **-**

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS. SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE: COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE: SUB/SSUB/MIS/STMI

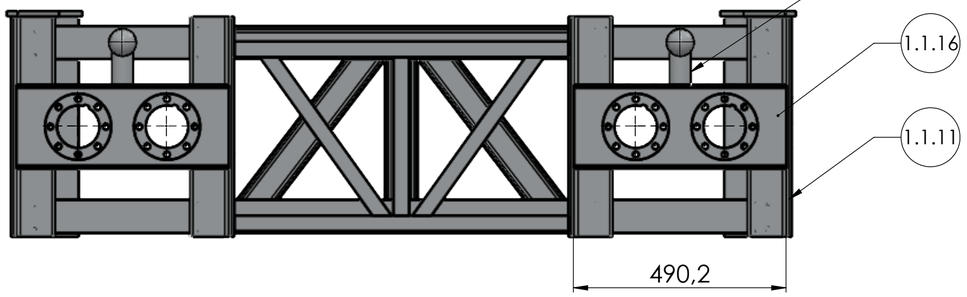
ÁREA: SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

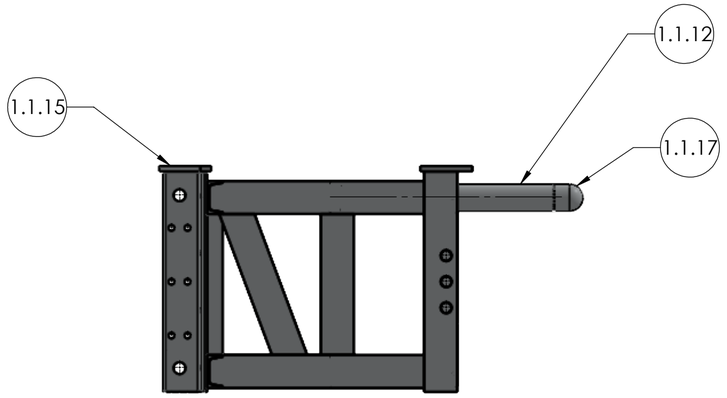
TÍTULO: **SKID LATCH**

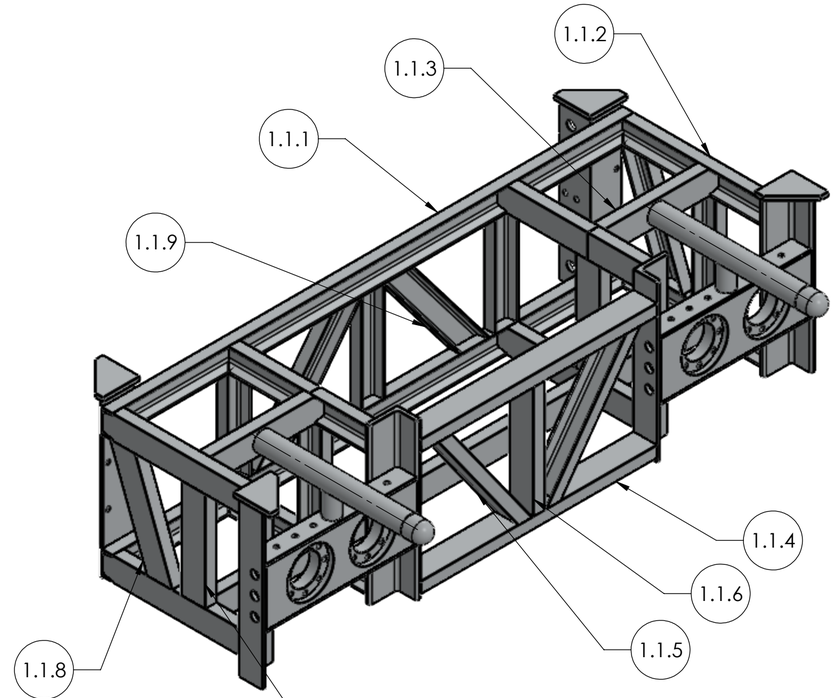
PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	2 / 11

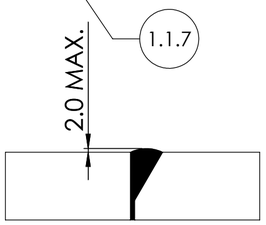
Nº: **DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2**

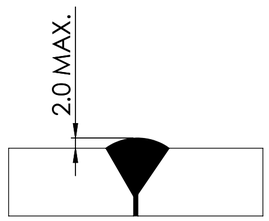
A2 594 x 420 mm











NOTA : QUANDO NÃO INDICADO CONTORNO DE SOLDA PLANO.
OS REFORÇOS DE SOLDA DE TOPO NÃO DEVEM EXCEDER 2,0mm

ITEM	DESCRIÇÃO	QNT.	MATERIAL	PESO UN. (KG)
1.1.1	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 1700.5 - REF HYDRO - PU - 875	2	AL 6082-T6	70.6
1.1.2	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 496 - REF HYDRO - PU - 875	8	AL 6082-T6	
1.1.3	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 405.4 - REF HYDRO - PU - 875	4	AL 6082-T6	
1.1.4	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 771 - REF HYDRO - PU - 875	2	AL 6082-T6	
1.1.5	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 449 - REF HYDRO - PU - 875	2	AL 6082-T6	
1.1.6	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 397 - REF HYDRO - PU - 875	1	AL 6082-T6	
1.1.7	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 325 - REF HYDRO - PU - 875	5	AL 6082-T6	
1.1.8	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 347 - REF HYDRO - PU - 875	2	AL 6082-T6	
1.1.9	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 409 - REF HYDRO - PU - 875	2	AL 6082-T6	
1.1.10	PERFIL U (76.2 x 40.5 x 9) x 873 - REF HYDRO - PU - 875	1	AL 6082-T6	
1.1.11	Cantoneira (4" x 4" x 1/2") x 508	6	AL 6063-T5	3.3
1.1.12	TUBO 2" SCH80 x 547.4 TS-010 HYDRO	2	AL 6061-T6	0.35
1.1.13	TUBO 2" SCH80 x 79.5 TS-010 HYDRO	2	AL 6061-T6	0.06
1.1.14	BARRA CHATA 1/4" x 2 1/2" x 490.2	4	AL 6063-T5	0.70
1.1.15	# 1/2" x 120 x 120	4	AL 6061-T6	0.30
1.1.16	# 2" x 180 x 490.2	2	AL 6082-T6	2.7
1.1.17	∅ 60.5 x 76.2	2	AL 6061-T6	0.4

DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS. SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE: COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE: SUB/SSUB/MIS/STMI

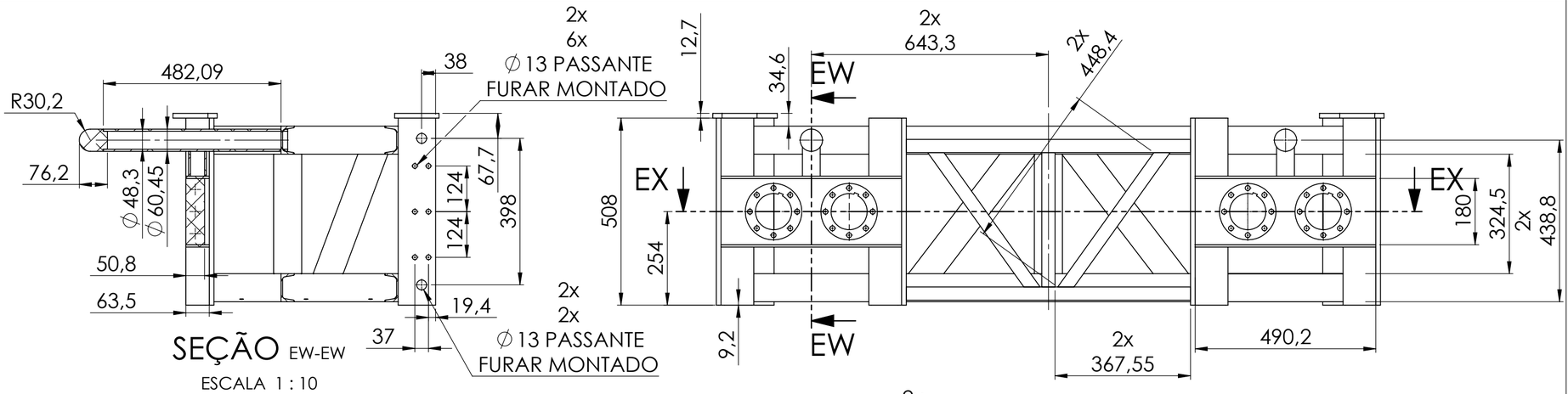
ÁREA: SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

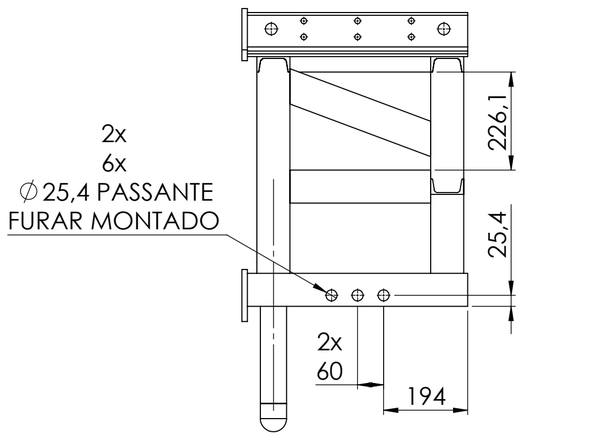
TÍTULO: **SKID LATCH**

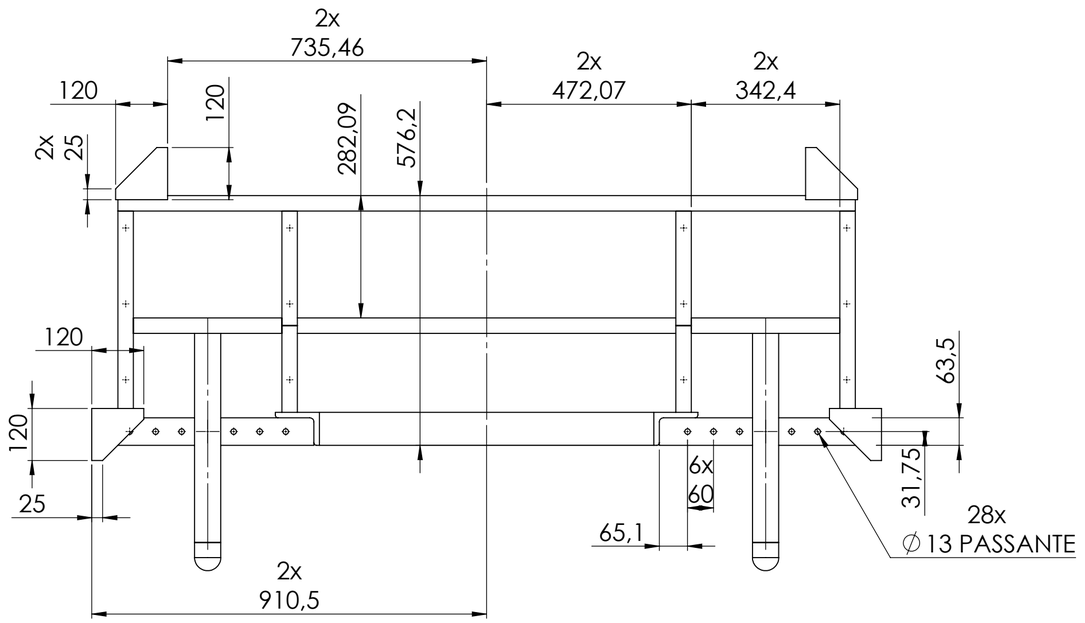
PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/102023	-	3 / 11

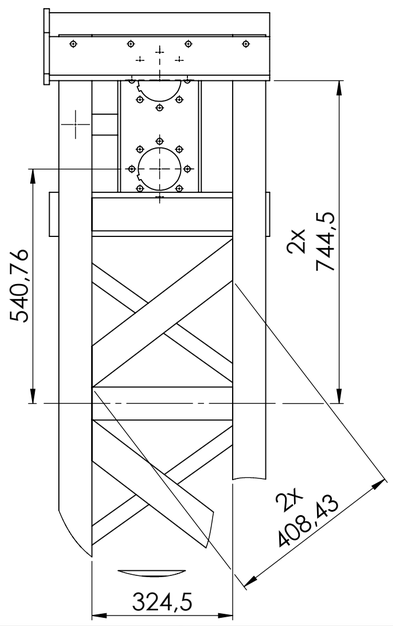
Nº: **DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2**

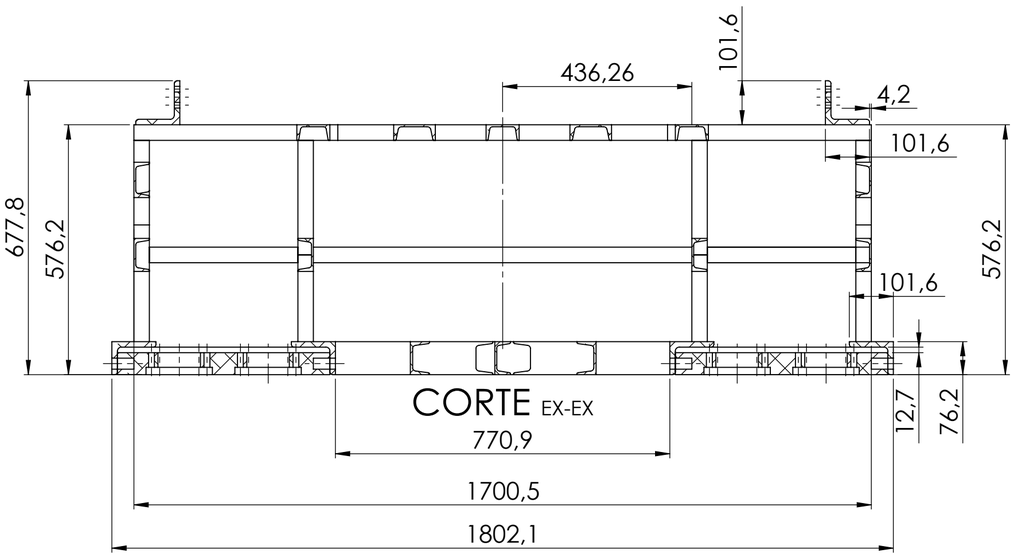
A2 594 x 420 mm











DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS. SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE: COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE: SUB/SSUB/MIS/STMI

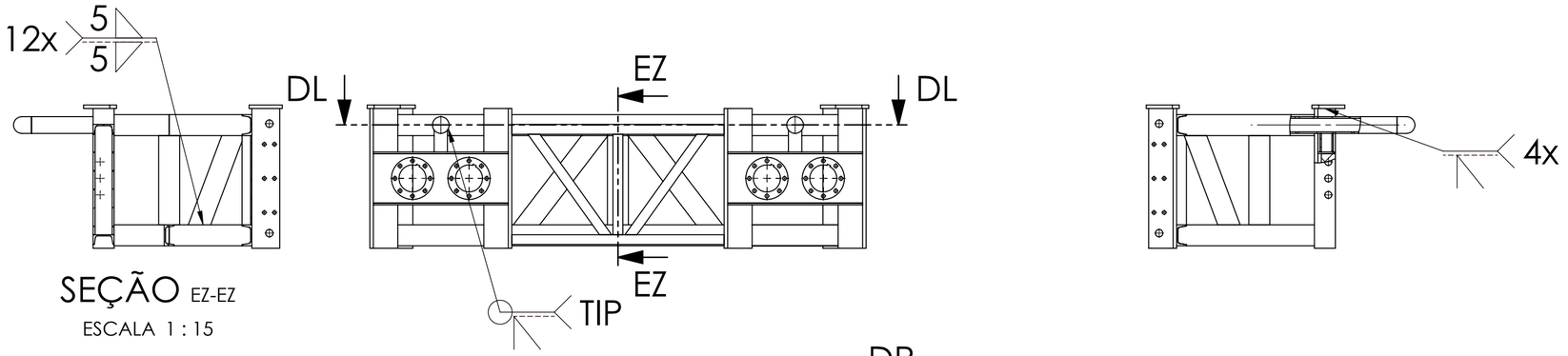
ÁREA: SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

TÍTULO: **SKID LATCH**

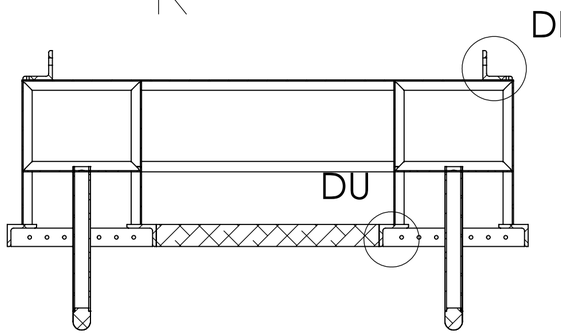
PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	4 / 11

Nº: **DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2**

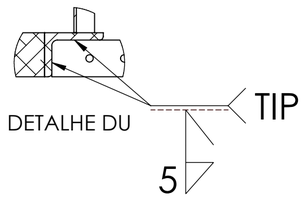
A2 594 x 420 mm

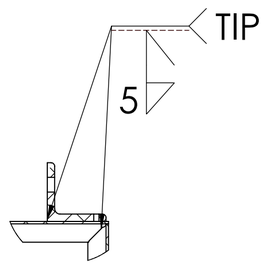


SEÇÃO EZ-EZ
ESCALA 1 : 15

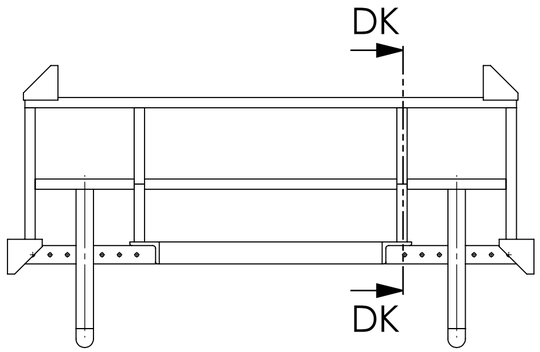


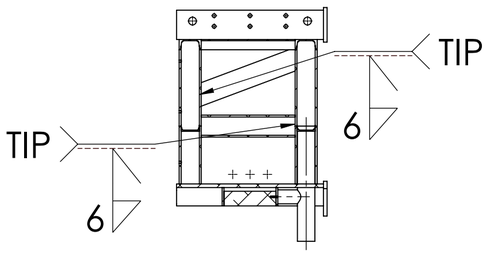
SEÇÃO DL-DL



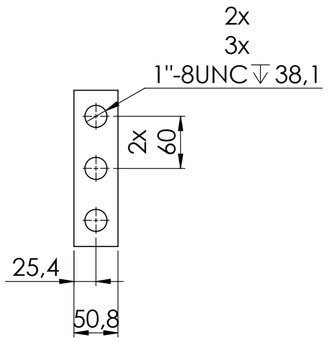


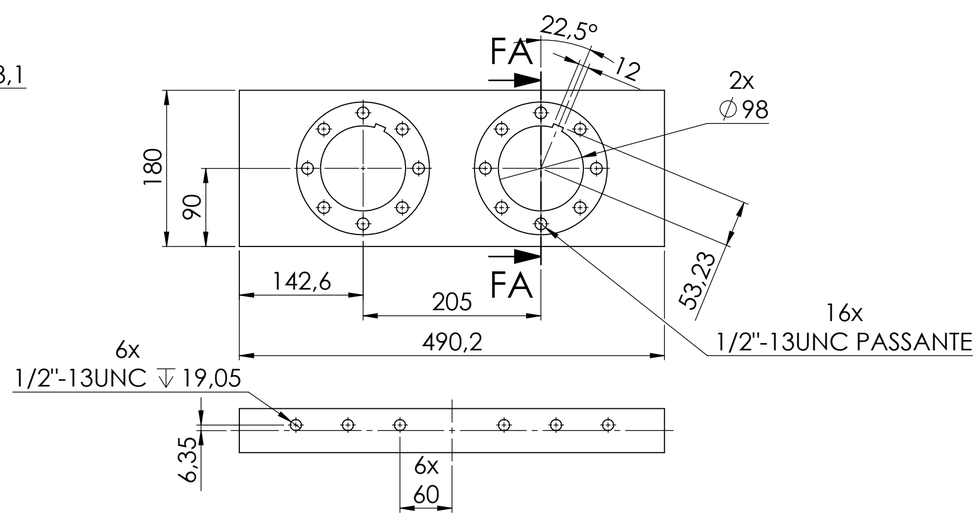
DETALHE DP

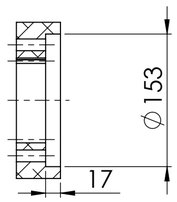




SEÇÃO DK-DK







CORTE FA-FA
ESCALA 1 : 5

DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS, SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE: COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE: SUB/SSUB/MIS/STMI

ÁREA: SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

TÍTULO: **SKID LATCH**

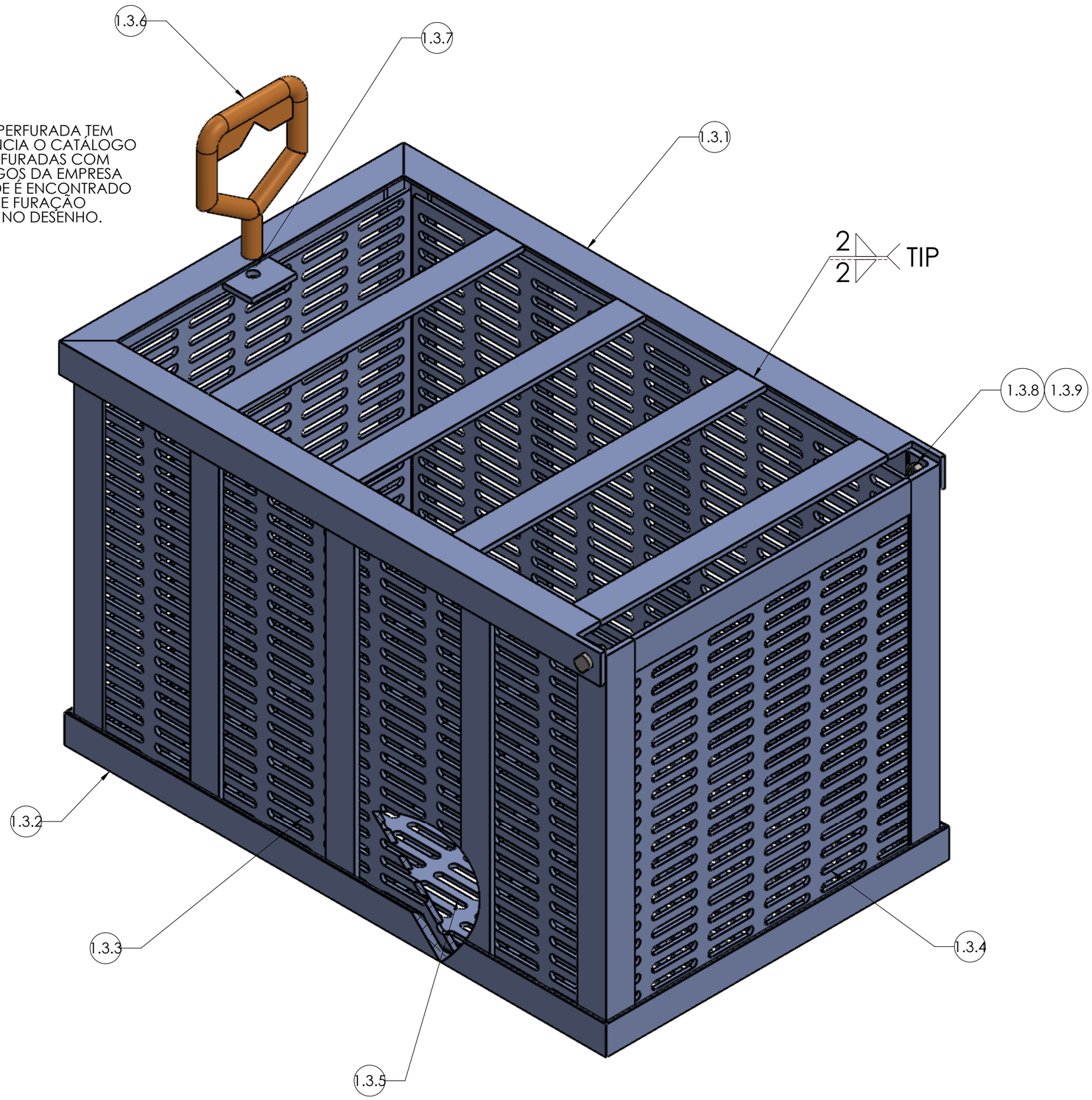
PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	5 / 11

Nº: **DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2**

A2 594 x 420 mm

1.3

OBS: A CHAPA PERFURADA TEM COMO REFERÊNCIA O CATÁLOGO DE CHAPAS PERFURADAS COM FUROS OBILONGOS DA EMPRESA COSIAÇO, ONDE É ENCONTRADO ESSE PADRÃO DE FURAÇÃO REPRESENTADO NO DESENHO.



ITEM	DESCRIÇÃO	QNT.	MATERIAL	PESO UN. (KG)
1.3.1	TAMPA	1	FOLHA 7	---
1.3.2	ESTRUTURA	2	FOLHA 8	
1.3.3	Chapa perfurada #1/4" x 655 x 835mm	1	AL 5052-F	----
1.3.4	Chapa perfurada #1/4" x 322 x 835mm	2	AL 5052-F	
1.3.5	Chapa perfurada #1/4" x 322 x 655mm	1	AL 5052-F	
1.3.6	HANDLE	1	AISI 316	
1.3.7	PARAFUSO ALLEN CABEÇA ABAULOADA 1/4"-20UNC x 1.5"	1	AISI 316	
1.3.8	PARAFUSO USINADO	2	AISI 316	
1.3.9	PORCA SEXTAVADA 1/4"-20UNC	2	AISI 316	

DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS, SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE
COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE
SUB/SSUB/MIS/STMI

ÁREA
SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

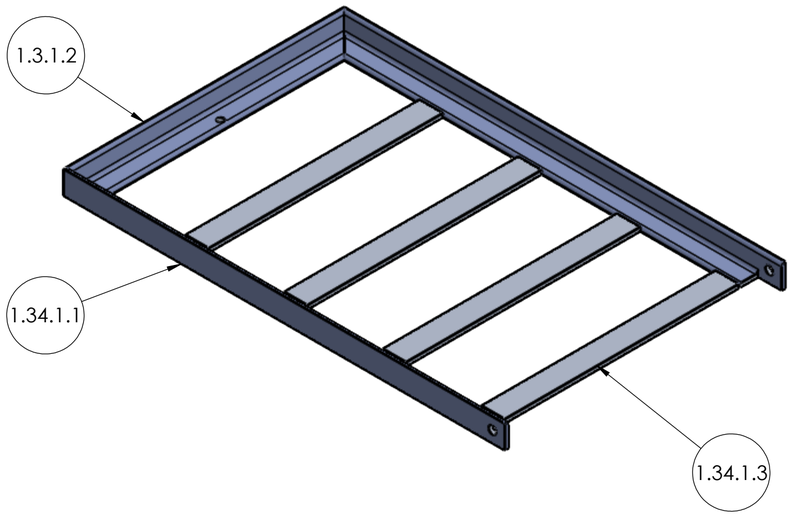
TÍTULO
SKID LATCH

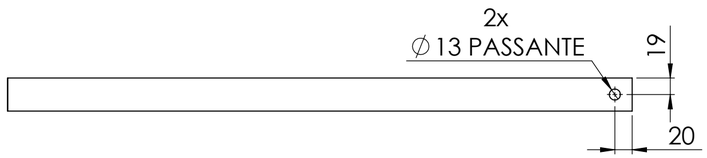
PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	6 / 11

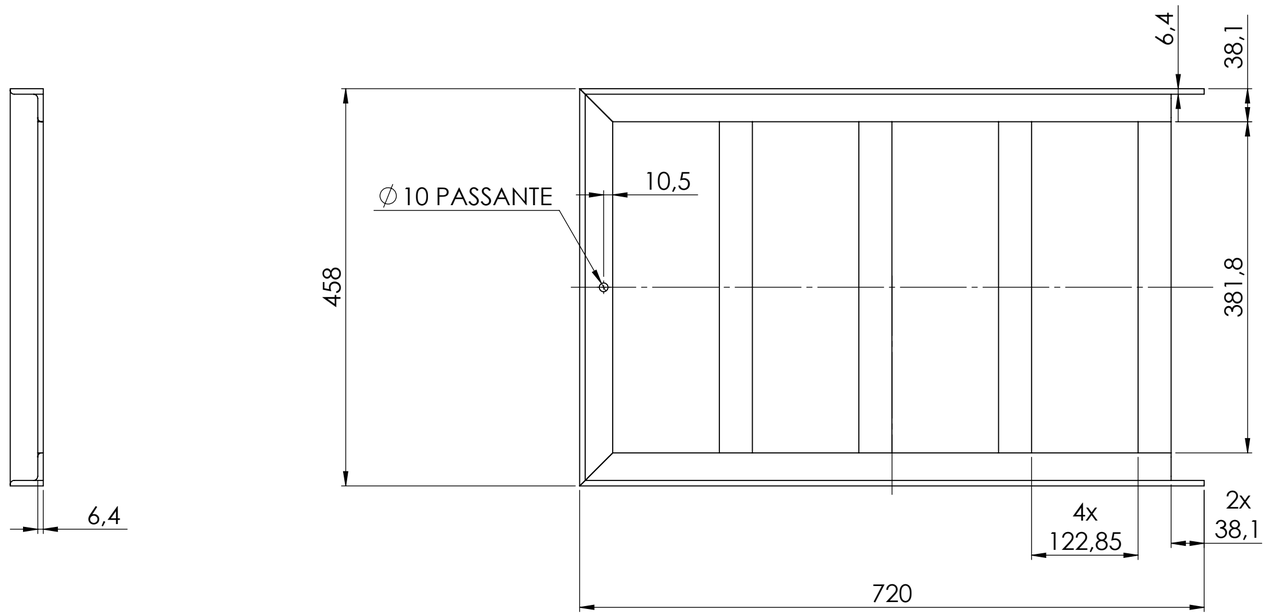
Nº:
DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2

A2 594 x 420 mm

1.3.1







ITEM	DESCRIÇÃO	QNT.	MATERIAL	PESO UN. (KG)
1.3.1.1	Cantoneira (1 1/2" x 1 1/2" x 1/4") x 720mm	2	AL 6063-T5	0.9
1.3.1.2	Cantoneira (1 1/2" x 1 1/2" x 1/4") x 458mm	1	AL 6063-T5	0.4
1.3.1.3	Barra chata #1/4" x 1 1/2" x 381.1mm	4	AL 6063-T5	0.25

DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS, SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE
COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE
SUB/SSUB/MIS/STMI

ÁREA
SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

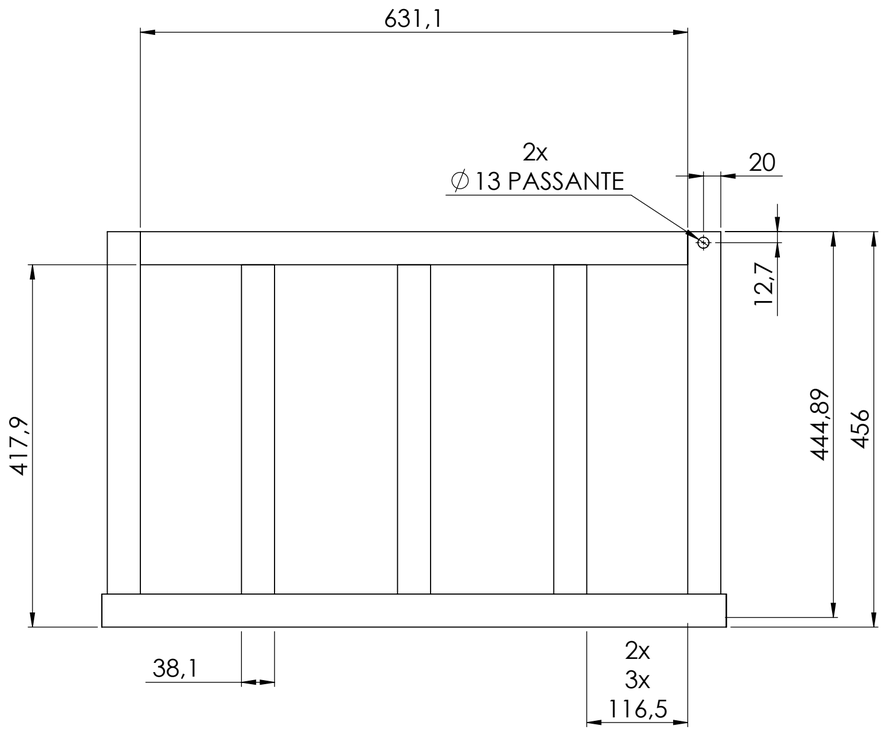
TÍTULO
SKID LATCH

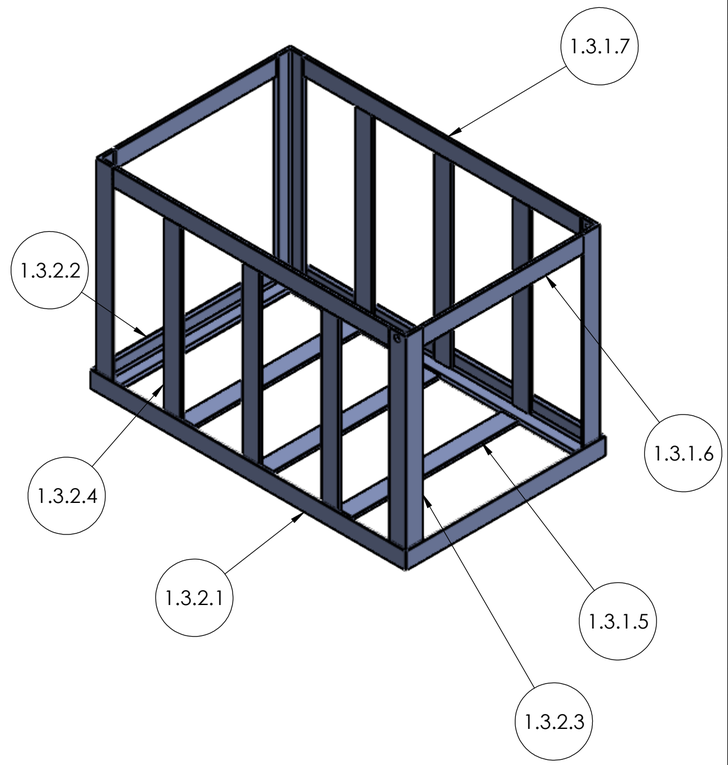
PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	7 / 11

Nº:
DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2

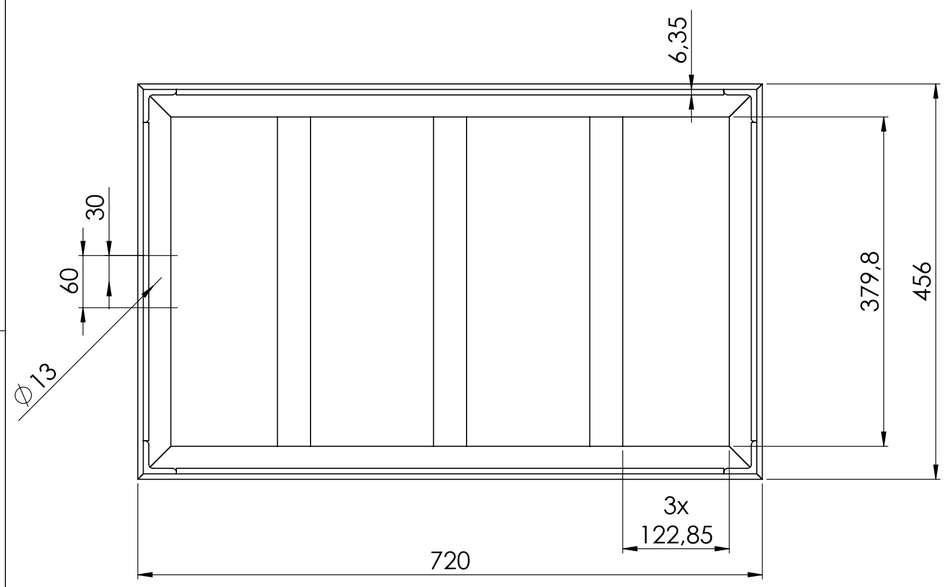
A2 594 x 420 mm

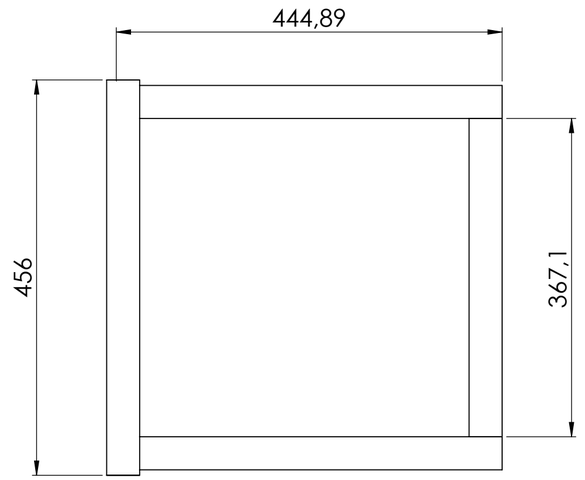
1.34.1





ITEM	DESCRIÇÃO	QNT.	MATERIAL	PESO UN. (KG)
1.3.2.1	Cantoneira (1 1/2" x 1 1/2" x 1/4") x 720mm	2	AL 6063-T5	1,45
1.3.2.2	Cantoneira (1 1/2" x 1 1/2" x 1/4") x 456mm	2	AL 6063-T5	0,07
1.3.2.3	Cantoneira (1 1/2" x 1 1/2" x 1/4") x 445mm	4	AL 6063-T5	
1.3.2.4	Barra chata #1/4" x 1 1/2" x 418mm	6	AL 3063-T5	
1.3.2.5	Barra chata #1/4" x 1 1/2" x 380mm	3	AL 3063-T5	
1.3.2.6	Barra chata #1/4" x 1 1/2" x 367mm	2	AL 3063-T5	
1.3.2.7	Barra chata #1/4" x 1 1/2" x 631.1mm	2	AL 3063-T5	





DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS. SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE: COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE: SUB/SSUB/MIS/STMI

ÁREA: SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

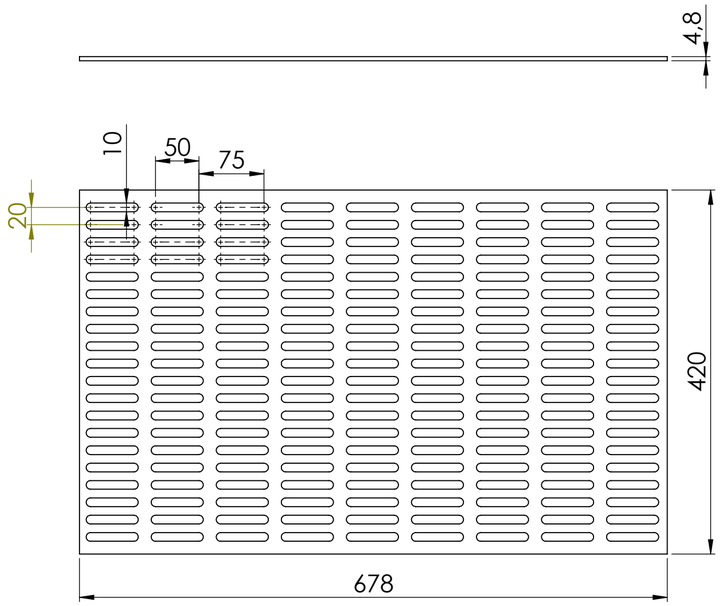
TÍTULO: **SKID LATCH**

PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	8 / 11

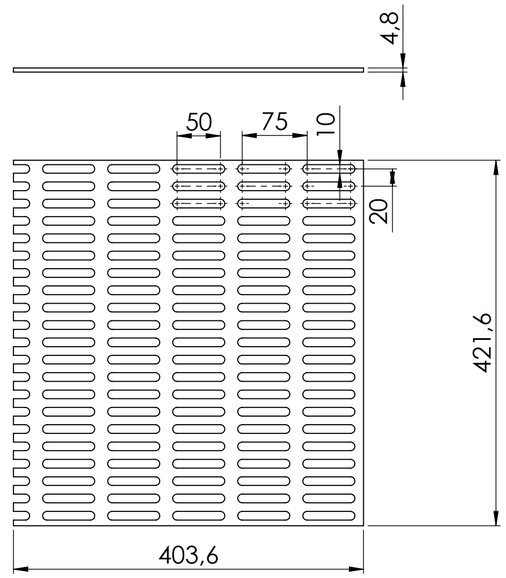
Nº: **DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2**

A2 594 x 420 mm

1.3.3

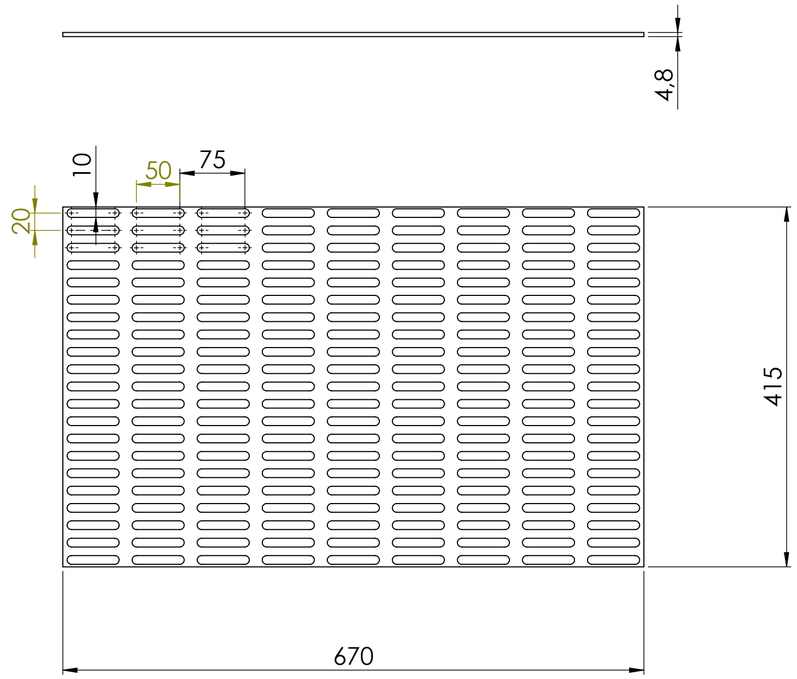


1.3.4

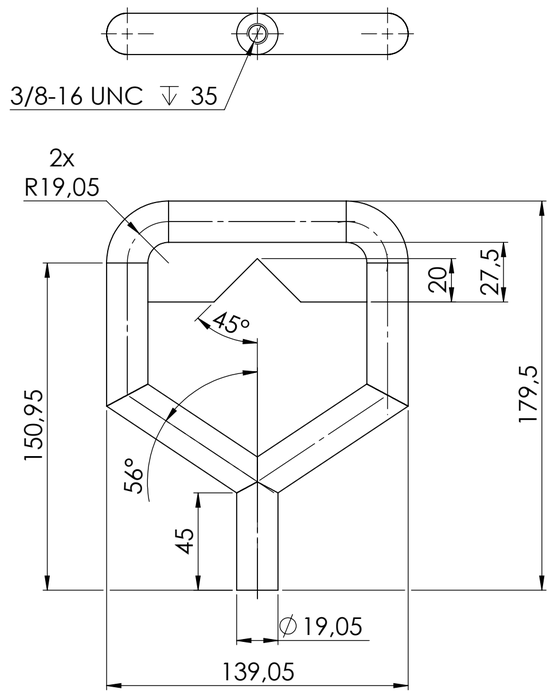


ITEM	DESCRIÇÃO	QNT.	MATERIAL	PESO UN. (KG)
1.36.1	# 8 x 30 x 51	12	AL 6061-T6	0.17
1.36.2	Ø 14 x 10mm	72	AL 6061-T6	0,07

1.3.5



1.3.6



DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS. SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE: COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE: SUB/SSUB/MIS/STMI

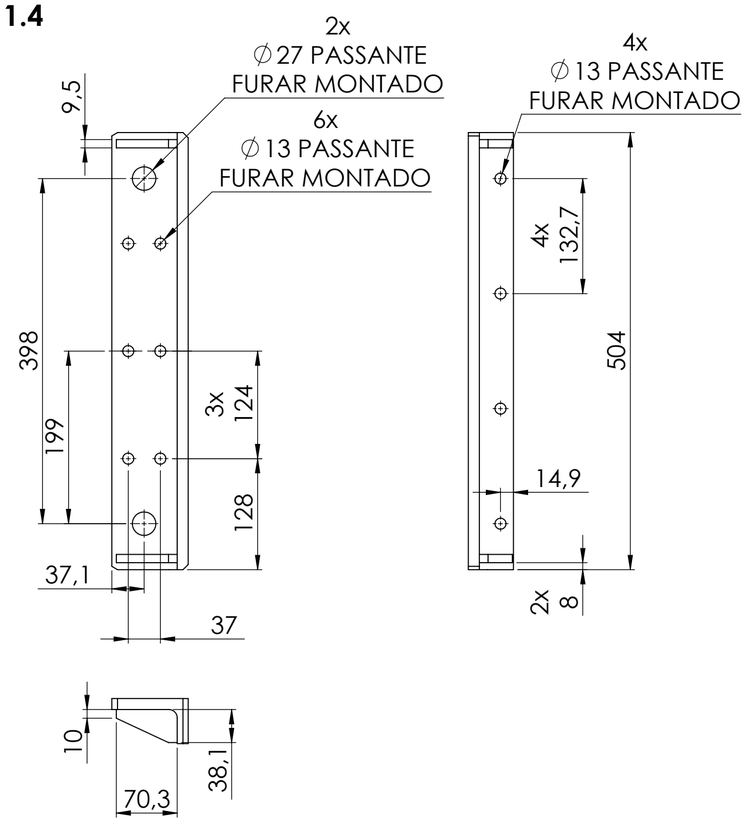
ÁREA: SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

TÍTULO: **SKID LATCH**

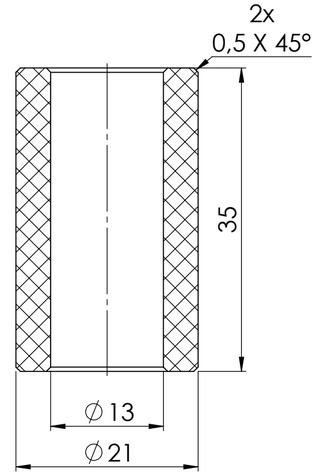
PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	9 / 11

Nº: **DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2**

1.4



1.6



DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS, SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE
COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE
SUB/SSUB/MIS/STMI

ÁREA
SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

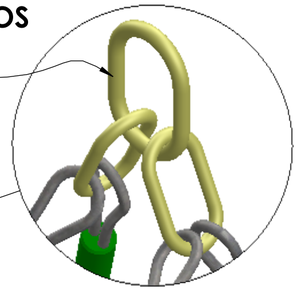
TÍTULO
SKID LATCH

PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	10 / 11

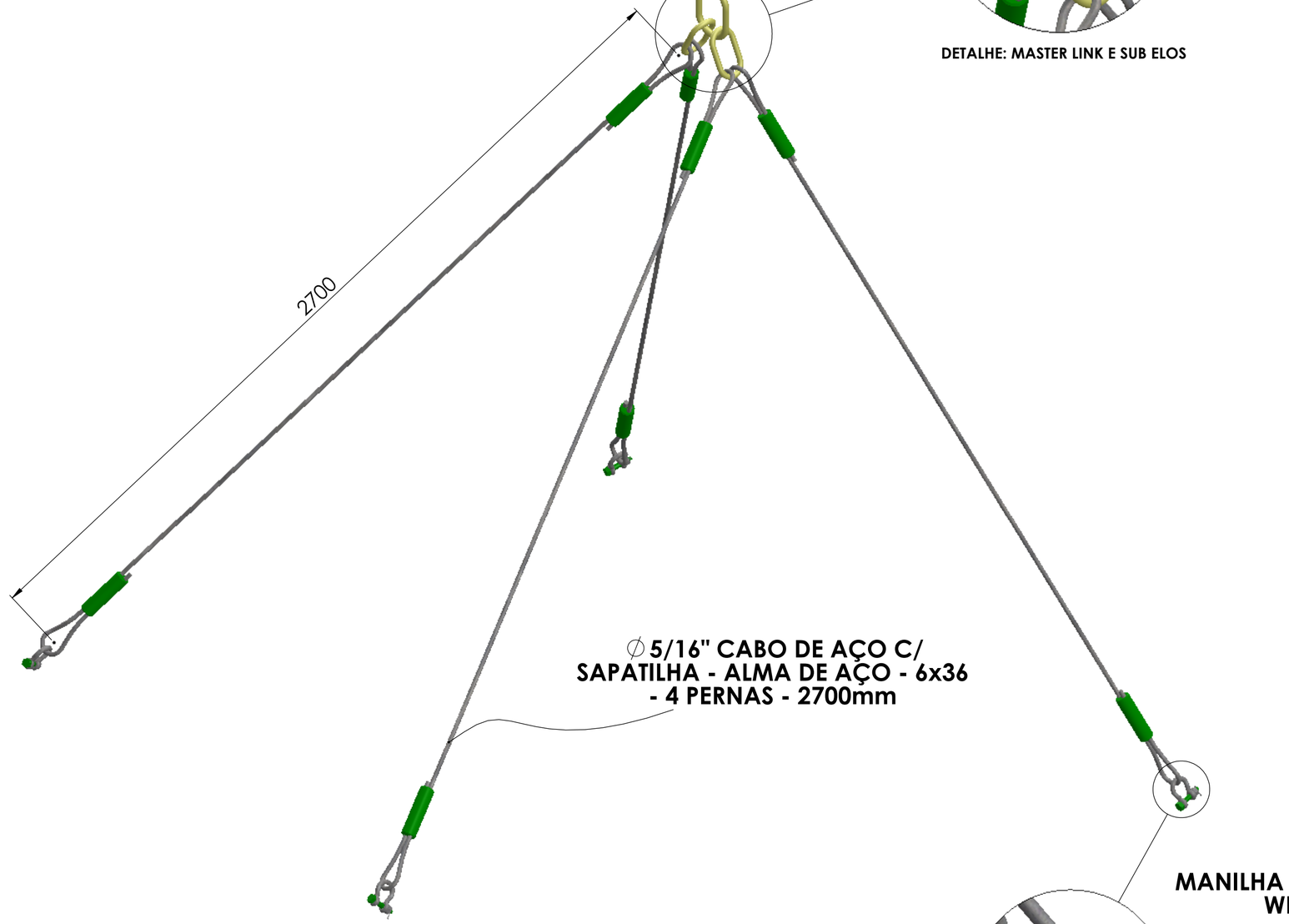
Nº:
DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2

- CONJUNTO DE IÇAMENTO

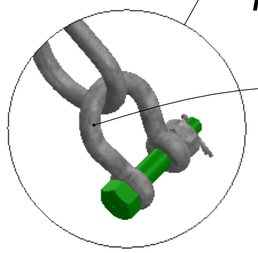
MASTER LINK GRAU 8 COM SUB ELOS
WLL: 0.5T



DETALHE: MASTER LINK E SUB ELOS



MANILHA TIPO G-4163
WLL: 1T



DETALHE: MANILHAS DA EXTREMIDADE

DADOS DO PROJETO

PESO NO AR: -
PESO NA ÁGUA: -
ÁREA: -
CARGA DE TRABALHO (SWL): -
CARGA DE TESTE (WLL): -
PRESSÃO DE TRABALHO: -
PRESSÃO DE TESTE: -

OBSERVAÇÕES

NOTAS GERAIS:
1. SIMBOLOGIA DE SOLDA CONFORME NBR-7165;
2. TRATAMENTO SUPERFICIAL CONFORME N-9;
3. PINTURA CONFORME N-2037;
4. TOLERÂNCIAS PARA DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES SEM INDICAÇÕES DE TOLERÂNCIA INDIVIDUAIS - ISO 2768 MÉDIA

DIMENSÕES:
0,5 A 6 mm = ± 0,10
> 6 A 30 mm = ± 0,20
> 30 A 120 mm = ± 0,30
> 120 A 400 mm = ± 0,50
> 400 A 1000 mm = ± 0,80

FONTES DE DADOS

-

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS. SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.
FORMULARIO PERTENCENTE A PETROBRAS N-381 REV J ANEXO A - FIGURA A 6

PETROBRAS | **CRD**

CLIENTE
COORDENAÇÃO DE REPARO E DESENVOLVIMENTO

PROPRIEDADE
SUB/SSUB/MIS/STMI

ÁREA
SERVIÇO DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO SUBMARINA

TÍTULO
SKID LATCH

PROJETO	EXECUT.	VERIF.
CARLOS EDUARDO	CARLOS EDUARDO	LUÍS EDUARDO
APROV.		REV.
SAMUEL NERY	-----	0
DATA	ESCALA	FOLHA
20/10/2023	-	11 / 11

Nº:
DE-3000.00-1521-600-PEH-1083_D2

A2 594 x 420 mm