



RELATÓRIO DE INSPEÇÃO VISUAL DE SOLDA

RELATÓRIO Nº

EVS-016-24

DATA: 02/07/2024

PÁGINA: 1/1

CLIENTE:	WR ENGENHARIA E SOLUÇÕES	PROCEDIMENTO Nº :	PR-050/ REV.02- ABENDI
PROJETO	SP 284 KM 517 - RANCHARIA	NORMA DE REFERÊNCIA:	AWS D.1.1
CONTRATO Nº:	FASE DA INSP.:	FABRICAÇÃO	CRITÉRIO ACEITAÇÃO:
			AWS D.1.1

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	EPS	JUNTA	SOLDADOR		DESCONTINUIDADE	LAUDO	OBSERVAÇÃO
				ENCH.	ACB.			
1	Escada 1 - Módulo 1	EPS-003-20	Total (100%)	MPQ/ COC	MPQ/ COC	-	AP	-

Relatório Fotográfico



DESCONTINUIDADES

AA-Abertura de Arco	E- Embicamento	R- Respingo
AE-ângulo Excessivo do Reforço	FF- Falta de Fusão	S- Sobreposição
CA- Cavidade	FP- Falta de Penetração	T- Trinca
C- Concavidade	M- Mordedura	TC- Trinca de Cratera
CE- Concavidade Excessiva	P- Poro	TI- Trinca Irradiante
CXE- Convixidade Excessiva	PO- Porosidade	TL- Trinca Longitudinal
DA-Deformação Angular	PE- Penetração Excessiva	TM- Trinca na Margem
DI- Deposição Insuficiente	RC- Rechupe de Cratera	TR- Trinca Ramificada
D- Desalinhamento	RE- Reforço Excessivo	TT-Trinca transversal

OBSERVAÇÕES

CONFORME O PROJETO DE ENGENHARIA, FOI REALIZADO ENSAIOS VISUALE EM 100% DAS SOLDAS DA ESCADA E NÃO FOI ENCONTRADA NENHUMA DESCONTINUIDADE.
 OBS: DEPOIS DO ENSAIO VISUAL, FOI REALIZADO ENSAIO DE LIQUIDO PENETRANTE EM 15% DAS SOLDAS, E NÃO FOI ENCONTRADA NENHUMA DESCONTINUIDADE. Ref: END.LP-058-24.

INSTRUMENTOS UTILIZADOS

LEGENDA

AP - Aprovado
 RP - Reprovado
 REC - Requerer ensaio complementar

CONTROLE DA QUALIDADE

CLIENTE

INSPETOR

GERENTE OU COORDENADOR

DAVILSON PEREIRA
 SNQC IS0567
 Level II Welding Inspector-AWS D1.1

ODAIR VALIM
 CONTROLE DA QUALIDADE