	RELATÓRIO DE INSPEÇÃO VISUAL DE SOLDA			RELATÓRIO Nº		
				EVS-011-24_ REV.1		
				DATA:	30/04/2024	
				PÁGINA:	1/1	
CLIENTE:	WR ENGENHARIA E SOLUÇÕES	PROCEDIMENTO Nº :	PR-050/ REV.02- ABENDI			
PROJETO	SP 294 KM 463 - MARÍLIA	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	RAMPA 1	EPS-003-20	Total (100%)	MPQ/ COC	MPQ/ COC	-	AP	-
2	RAMPA 2	EPS-003-20	Total (100%)	MPQ/ COC	MPQ/ COC	-	AP	-
3	RAMPA 6	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

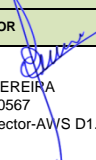
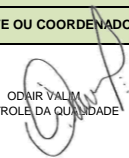
FOI REALIZADO ENSAIO VISUAL EM 100% NAS SOLDAS DA RAMPA E NÃO FORAM ENCONTRADAS NENHUMA DESCONTINUIDADES.

INSTRUMENTOS UTILIZADOS

LEGENDA

AP - Aprovado
 RP - Reprovado
 REC - Requerer ensaio complementar

CONTROLE DA QUALIDADE

INSPECTOR	GERENTE OU COORDENADOR	CLIENTE
 DAVILSON PEREIRA SNQC IS0567 Level II Welding Inspector-AWS D1.1	 ODAIR VALIM CONTROLE DA QUALIDADE	