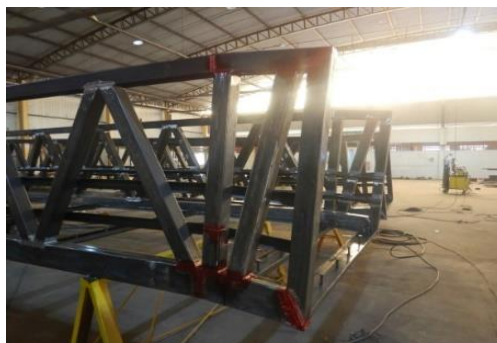
	<b>RELATÓRIO DE INSPEÇÃO VISUAL DE SOLDA</b>			RELATÓRIO Nº	
				EVS-012-24_ REV-1	
				DATA:	16/05/2024
				PÁGINA:	1/1
CLIENTE:	WR ENGENHARIA E SOLUÇÕES	PROCEDIMENTO Nº :	PR-050/ REV.02- ABENDI		
PROJETO	SP 284 KM 517 - RANCHARIA	NORMA DE REFERÊNCIA:	AWS D.1.1		
CONTRATO Nº:	FASE DA INSP.:	FABRICAÇÃO	CRITÉRIO ACEITAÇÃO:	AWS D.1.1	

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	EPS	JUNTA	SOLDADOR		DESCONTINUIDADE	LAUDO	OBSERVAÇÃO
				ENCH.	ACB.			
1	RAMPA 3	EPS-003-20	Total (100%)	MPQ/ COC	MPQ/ COC	-	AP	-
2	RAMPA 4	EPS-003-20	Total (100%)	MPQ/ COC	MPQ/ COC	-	AP	-
3	RAMPA 5	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**

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