



RELATÓRIO DE INSPEÇÃO VISUAL DE SOLDA

RELATÓRIO Nº

EVS-012-24

DATA:

16/05/2024

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 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

AE-ângulo Excessivo do Reforço

CA- Cavidade

C- Concavidade

CE- Concavidade Excessiva

CXE- Convixidade Excessiva

DA-Deformação Angular

DI- Deposição Insuficiente

D- Desalinhamento

E- Embicamento

FF- Falta de Fusão

FP- Falta de Penetração

M- Mordedura

P- Poro

PO- Porosidade

PE- Penetração Excessiva

RC- Rechupe de Cratera

RE- Reforço Excessivo

R- Respingo

S- Sobreposição

T- Trinca

TC- Trinca de Cratera

TI- Trinca Irradiante

TL- Trinca Longitudinal

TM- Trinca na Margem

TR- Trinca Ramificada

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