

	<b>RELATÓRIO DE ENSAIO VISUAL E DIMENSIONAL DE CHANFRO E SOLDA</b> Visual And Dimensional Test Report Of Chanfer And Welding		<b>CÓDIGO: FM-OPE-017</b>			
	<b>RELATÓRIO Nº: VS0824-26</b> Report n°		<b>FOLHA: 01/02</b> Sheet			
			<b>DATA: 17/09/2024</b> Date			
<b>CLIENTE:</b> Client	<b>CONSÓRCIO VIADUTOS</b>	<b>DESENHO: VIADUTO 2</b> Drawing	<b>IEIS: NA</b> IEIS			
<b>LOCAL DO ENSAIO: RODOVIA DARLY SANTOS - VILA VELHA - ES</b> Test Site		<b>EQUIPAMENTO: VIGAS METÁLICAS - TRANSVERSINAS E TRAVAMENTOS</b> Equipment				
<b>PROCESSO DE SOLDAGEM: SMAW</b> Welding Process		<b>METAL DE ADIÇÃO: E7018</b> Metal addition				
<b>PROCEDIMENTO: PR-OPE-011</b> Procedure	<b>REV.: 0</b> Rev.:	<b>NORMA DE ESPECIFICAÇÃO: AWS D1.1</b> Standart especification				
<b>MÉTODO UTILIZADO: VISUAL DIRÉTO</b> Used Method		<b>TEMPO DE ENSAIO: -</b> Time Test: <input checked="" type="checkbox"/> <b>Fabricação/</b> Manufacture <input checked="" type="checkbox"/> <b>Após solda/</b> After we <input type="checkbox"/> <b>Após tratamento térmico /</b> After heat treatment				
ITEM Item	IDENTIFICAÇÃO Identification	Nº DE JUNTAS Joint Number	SOLDADOR / Welder		TIPO DE DEFEITO defect Type	LAUDO Result
			RAIZ / Root	ENCH./ Fill		
1	TRANSVERSINA V7-V8	100%	-	-	-	A
2	TRANSVERSINA V9-V10	100%	-	-	-	A
3	TRANSVERSINA V11-V12	100%	-	-	-	A
4	TRAVAMENTOS D/E V7-V8	100%	-	-	-	A
5	TRAVAMENTOS D/E V9-V10	100%	-	-	-	A
6	TRAVAMENTOS D/E V11-V12	100%	-	-	-	A
<b>OBSERVAÇÕES (Observations):</b> Instrumentos utilizados- Calibre de solda.						
<b>LEGENDA (Reading):</b>						
AA - abertura de arco		E - embicamento		S - sobreposição		P - porosidade
AE - ângulo excessivo de		FF - falta de fusão		T - trincas		S - sulcos
C - concavidade		MO- mordedura		TC - trincas de cratera		AM - amassamentos
CE - concavidade excessiva		MR - mordedura na raiz		TI - trinca irradiante		EC - excesso de carepa
CXE - convexidade excessiva		PE - penetração excessiva		TL - trinca longitudinal		AP - ausência de planicidade
DA - deformação angular		RC - rechupe de cratera		TM - trinca na margem		DL - dobras de laminação
DI - deposição insuficiente		RE - reforço excessivo		TR - trinca ramificada		PC - pontos de corrosão
D - desalinhamento		RESP - respingos		TT - trinca transversal		
P - poro		PO - porosidade		AB - acabamentos das bordas preparação para soldagem		
A - Aprovado		R - Reprovado		NEC - Necessário exame complementar		
<b>INSPETOR</b> Inspector		<b>CONTROLE DE QUALIDADE</b> Quality control		<b>CLIENTE:</b> Client:		
 <b>PABLO DIONIZIO</b> LP-N2-G / PM-N2-SY VS-N2-S / IEQ SNQC:20329		 <b>Jociel Rocha da Silva</b> Inspetor PM-N2-S-Y / LP-N2-G SNQC:19459		<b>Assinatura:</b> Signature:		
				<b>Identificação:</b> Identification:		
<b>Data: 17/09/2024</b> Date:		<b>Data: 17/09/2024</b> Date:		<b>Data:</b> Date:		



# RELATÓRIO DE ENSAIO VISUAL E DIMENSIONAL DE CHANFRO E SOLDA

Visual And Dimensional Test Report Of Charfer And Welding

CÓDIGO: **FM-OPE-017**

FOLHA: **02/02**

Sheet

RELATÓRIO Nº: **VS0824-26**

Report nº

DATA: **17/09/2024**

Date

CLIENTE:

**CONSÓRCIO VIADUTOS**

DESENHO: **VIADUTO 2**

IEIS: **NA**

Client:

IEIS:

LOCAL DO ENSAIO: **RODOVIA DARLY SANTOS - VILA VELHA - ES**

EQUIPAMENTO: **VIGAS METÁLICAS - TRANSVERSINAS E TRAVAMENTOS**

Test Site:



INSPETOR

Inspector

CONTROLE DE QUALIDADE

Quality control

CLIENTE:

Client:

  
PABLO DIONIZIO  
LP-N2-G / PM-N2-SY  
VS-N2-S / IEQ  
SNQC:20329

  
Jociel Rocha da Silva  
Inspetor  
PM-N2-S-Y / LP-N2-G  
SNQC:19459

Assinatura:

Signature:

Identificação:

Identification:

Data: **17/09/2024**

Date:

Data: **17/09/2024**

Date:

Data:

Date: