	<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


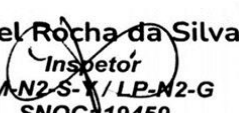
<b>CLIENTE:</b> Client	<b>CONSÓRCIO VIADUTOS</b>	<b>DESENHO:</b> Drawing	<b>VIADUTO 2</b>	<b>IEIS:</b> IEIS	<b>NA</b>
<b>LOCAL DO ENSAIO:</b> Test Site	<b>RODOVIA DARLY SANTOS - VILA VELHA - ES</b>	<b>EQUIPAMENTO:</b> Equipment	<b>VIGAS METÁLICAS - TRANSVERSINAS E TRAVAMENTOS</b>		
<b>PROCESSO DE SOLDAGEM:</b> Welding Process	<b>SMAW</b>	<b>METAL DE ADIÇÃO:</b> Metal addition	<b>E7018</b>		
<b>PROCEDIMENTO:</b> Procedure	<b>PR-OPE-011</b>	<b>REV.:</b> Rev.:	<b>0</b>	<b>NORMA DE ESPECIFICAÇÃO:</b> Standart especification	<b>AWS D1.1</b>
<b>MÉTODO UTILIZADO:</b> Used Method	<b>VISUAL DIRÉTO</b>		<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

**OBSERVAÇÕES (Observations):**  
 Instrumentos utilizados- Calibre de solda.

**LEGENDA (Reading):**

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> <i>Inspetor</i> PM-N2-S-Y / LP-N2-G SNQC:19459	<b>Assinatura:</b> Signature:
<b>Data:</b> Date:	<b>17/09/2024</b> Date:	<b>Identificação:</b> Identification:
<b>17/09/2024</b> Date:	<b>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: