

**RELATÓRIO DE ENSAIO
VISUAL**

Visual Examination Report

Nº DO RELATÓRIO: 040/10

Report Number

FOLHA Page: 1/1

DATA DO ENSAIO: 22/06/2010

Examination Date

HORA DO ENSAIO: 14:10

Examination Time

CLIENTE: Client	EQUIPAMENTO ENSAIADO Examined Equipment	COMPONENTE ENSAIADO Examined Component	DESENHO DE REFERÊNCIA Reference Drawing	
COMASA	BGV-90000CA - 65 bar	PRÉ-AQUECEDOR	026.002A.031-R1	
PROCEDIMENTO E REV. Procedure and revision	TÉCNICA EMPREGADA Examination Method	CONDIÇÃO SUPERFICIAL Surface condition	EQUIP. DE ILUMINAÇÃO Illumination	
IT 37 REV 00	Direto	Esmerilhado	Lâmpada Florescente 25 W	
IDENTIFICAÇÃO Identification	DESCONTINUIDADE - Discontinuities			OBSERVAÇÃO Observation
	TIPO Type	LOCALIZAÇÃO Localization (mm)	COMPRIMENTO Length (mm)	

CROQUI / OBSERVAÇÕES - Sketch/Remarks

22/06/2010

PARA OUTROS PROCESSOS DE FABRICAÇÃO, DESCREVER ACIMA, AS DESCONTINUIDADES ENCONTRADAS .
For others manufactured process, describing above, the founded discontinuities.

LEGENDA - Legend: A- Aprovado - Approved R- REPROVADO - Reproved NEC- EXAME COMPLEMENTAR Complementary examination		DESCONTINUIDADES EM SOLDAS: Weld Descontinuities TL- TRINCA LONGITUDINAL Longitudinal Crack TT- TRINCA TRANSVERSAL Transversal Crack PO- POROSIDADE Porosity RP- RESPINGO Spatter		MO- MORDEDURA Undercut DB - DOBRA Lap SP - SOBREPOSIÇÃO Overlap FF - FALTA DE FUSÃO Lack of Fusion	
<input checked="" type="checkbox"/>	APROVADO - Aprovado	<input type="checkbox"/>	REPROVADO - Reproved	<input type="checkbox"/>	EXAME COMPLEMENTAR - Complementary exam.
NOME E ASSINATURA INSPETOR : Name and signature of inspector 		ASSINATURA CQ: Signature QC Manager  Engº Castro E. Schumann Coord. Controle Qualidade		ASSINATURA INSPETOR: Inspector signature	
DATA Date: 22/06/10		DATA Date: 09/08/10		DATA Date:	

IT 37

Luciano Fantim
Inspetor da Qualidade

rev 00 10/04/2008