

**RELATÓRIO DE ENSAIO  
VISUAL**

Visual Examination Report

Nº DO RELATÓRIO: 010/10

Report Number

FOLHA Page: 1/1

DATA DO ENSAIO: 04/05/2010

Examination Date

HORA DO ENSAIO: 08:00

Examination Time

CLIENTE: Client	EQUIPAMENTO ENSAIADO Examined Equipment	COMPONENTE ENSAIADO Examined Component	DESENHO DE REFERÊNCIA Reference Drawing
COMASA	BGV-90000CA-65Bar	Chassis Lado Direito	098.001A.022-R0
PROCEDIMENTO E REV. Procedure and revision	TÉCNICA EMPREGADA Examination Method	CONDIÇÃO SUPERFICIAL Surface condition	EQUIP. DE ILUMINAÇÃO Illumination
IT 37 REV 00	Direto	Escovada/Esmerilhado	Lâmpada Florescente 25 W

IDENTIFICAÇÃO Identification	DESCONTINUIDADE - Discontinuities				OBSERVAÇÃO Observation
	TIPO Type	LOCALIZAÇÃO Localization (mm)	COMPRIMENTO Length (mm)	LAUDO Results	

**CROQUI / OBSERVAÇÕES - Sketch/Remarks**

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

<b>LEGENDA - Legend:</b>  A- Aprovado - Approved R- REPROVADO - Reproved NEC- EXAME COMPLEMENTAR Complementary examination		<b>DESCONTINUIDADES EM SOLDAS:</b> 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 - Approved		<input type="checkbox"/> REPROVADO - Reproved		<input type="checkbox"/> EXAME COMPLEMENTAR- Complementary exam.	

NOME E ASSINATURA INSPETOR :  
Name and signature of inspector  
**Luciano Fantim**  
Inspetor da Qualidade

DATA Date:

ASSINATURA CQ:  
Signature QC Manager  
**Engº Castro F. Schumann**  
Coord. Controle Qualidade

DATA Date: 04/05/10

ASSINATURA INSPETOR:  
Inspector signature

DATA Date: