

**RELATÓRIO DE ENSAIO
VISUAL**

Visual Examination Report

Nº DO RELATÓRIO: 011/10

Report Number

FOLHA Page: 1/1

DATA DO ENSAIO: 04/05/2010

Examination Date

HORA DO ENSAIO: 08:45

Examination Time

CLIENTE: Client	EQUIPAMENTO ENSAIADO Examined Equipment	COMPONENTE ENSAIADO Examined Component	DESENHO DE REFERÊNCIA Reference Drawing
COMASA	BGV-90000CA-65Bar	Chassis Lado Esquerdo	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.

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 04/05/10 DATA Date: Luciano Fantim Inspetor da Qualidade	ASSINATURA CQ: Signature QC Manager Engº Castro F. Schumann Coord. Controle Qualidade DATA Date: 04/05/10	ASSINATURA INSPETOR: Inspector signature DATA Date:
---	---	---

IT 37

rev 00 10/04/2008