
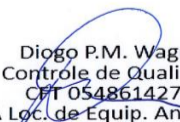
	<b>RELATÓRIO DE ENSAIO NÃO DESTRUTIVO PARTÍCULAS MAGNÉTICAS - RENDPM</b>			Código: RQP05.IT09.01 Revisão: 01 Data: 17/09/2024 Página: 1 de 1		
	<b>CLIENTE</b>	<b>DATA</b>	<b>NÚMERO DO ENSAIO</b>			
RT LEA	17/09/2025	<b>1297/25</b>				
PEÇA / EQUIPAMENTO: SKID OXIGENIO 08 LUGARES 1.200 X 760 X 2.200 mm						
NÚMERO DE IDENTIFICAÇÃO DA PEÇA / EQUIPAMENTO: RT-SK-398						
<b>TÉCNICA UTILIZADA</b>			<b>EQUIPAMENTO (FAB / MODELO)</b>			
YOKE			METAL CHEK/ SUPER MAGMA HMM 6/ RT-YK-003			
<b>PARTÍCULA FERROMAGNÉTICA</b>	<b>COR</b>	<b>VEÍCULO</b>	<b>CONCENTRAÇÃO</b>			
METAL CHEK	VERMELHA	ÁGUA	1,8 GL/100ml			
<b>VERIFICAÇÃO DA SUSPENSÃO</b>	<b>CONTRASTE</b>		<b>NORMA DE INTERPRETAÇÃO</b>			
APROVADO	SUPERMAGMA 104		AWS D1.1			
<b>ENSAIO</b>	<b>DESMAGNETIZAÇÃO</b>		<b>CORRENTE DE DESMAGNETIZAÇÃO</b>			
<input checked="" type="checkbox"/> Via Úmida <input type="checkbox"/> Via Seca	<input type="checkbox"/> Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não		N/A			
<b>REGISTRO DAS DESCONTINUIDADES</b>						
IDENTIFICAÇÃO DA ÁREA ENSAIADA	DESCONTINUIDADE	SUPERFÍCIE		COMPRIMENTO (mm)	LOCAL	LAUDO
		INT.	EXT.			
OLHAL	-	-	-	-	-	A
<b>FOTOS</b>			<b>OBSERVAÇÕES</b>			
<b>LEGENDA</b>						
<b>DESCONTINUIDADE</b>	<b>LOCAL</b>	<b>LAUDO</b>				
PO - Porosidade TL - Trinca Longitudinal TT - Trinca Transversal AT - Agrupamento de Trinca M - Mordedura SO - Sobreposição FF- Falta de Fusão FP - Falta de Penetração	B - Metal Base T - Zona de Transição S - Solda	A - Aprovado R - Reprovado NEC - Necessário Exame Complementar				
<b>RESULTADOS</b>						
<input checked="" type="checkbox"/> APROVADO	<input type="checkbox"/> REPROVADO	<input type="checkbox"/> EXAME COMPLEMENTAR				
<b>INSPETOR</b>	<b>RT LEA</b>	<b>CERTIFICADORA</b>				
 Jhonatas P.R. de Abreu Inspetor L.P.N2-3 PM-N2-S-Y SNOC/END 17529	 Diogo P.M. Wagner Controle de Qualidade CFT 05486142706 RT LEEA Lc. de Equip. Andaimos Ltda.	<b>N/A</b>				
17/09/2025	17/09/2025					