




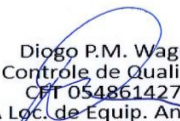
RELATÓRIO DE ENSAIO NÃO DESTRUTIVO PARTÍCULAS MAGNÉTICAS -  
RENDPM

Código: RQP05.IT09.01

Revisão: 01

Data: 17/09/2024

Página: 1 de 1

| CLIENTE  |                 | DATA   |  | NÚMERO DO ENSAIO   |                        |       |
|--|-----------------|--|--|--|------------------------|-------|
| RT LEA   |                 | 10/06/2025   |  | 0830/25  |                        |       |
| PEÇA / EQUIPAMENTO: CAIXA DE TRANSPORTE 820 X 820 X 820 mm   |                 |  |  |  |                        |       |
| NÚMERO DE IDENTIFICAÇÃO DA PEÇA / EQUIPAMENTO: RT-CX-243   |                 |  |  |  |                        |       |
| TÉCNICA UTILIZADA  |                 |  | EQUIPAMENTO (FAB / MODELO)               |  |                        |       |
| YOKE   |                 |  | METAL CHEK/ SUPER MAGMA HMM 6/ RT-YK-003 |  |                        |       |
| PARTÍCULA FERROMAGNÉTICA   |                 | COR  | VEÍCULO                                  |  | CONCENTRAÇÃO           |       |
| METAL CHEK   |                 | VERMELHA   | ÁGUA                                     |  | 1,8 GL/100ml           |       |
| VERIFICAÇÃO DA SUSPENSÃO   |                 | CONTRASTE  |  |  | NORMA DE INTERPRETAÇÃO |       |
| APROVADO   |                 | SUPERMAGMA 104   |  |  | AWS D1.1               |       |
| ENSAIO   |                 | DESMAGNETIZAÇÃO  |  | CORRENTE DE DESMAGNETIZAÇÃO  |                        |       |
| <input checked="" type="checkbox"/> Via Úmida <input type="checkbox"/> Via Seca  |                 | <input type="checkbox"/> Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não   |  | N/A  |                        |       |
| REGISTRO DAS DESCONTINUIDADES  |                 |  |  |  |                        |       |
| IDENTIFICAÇÃO DA ÁREA ENSAIADA   | DESCONTINUIDADE | SUPERFÍCIE   |  | COMPRIMENTO (mm)   | LOCAL                  | LAUDO |
|  |                 | INT.   | EXT.                                     |  |                        |       |
| OLHAL  | -               | -  | -  | -  | -                      | A     |
|  |                 |  |  |  |                        |       |
|  |                 |  |  |  |                        |       |
| FOTOS  |                 |  | OBSERVAÇÕES                              |  |                        |       |
|  |                 |  |  |  |                        |       |
| LEGENDA  |                 |  |  |  |                        |       |
| DESCONTINUIDADE  |                 | LOCAL  |  | LAUDO  |                        |       |
| PO - Porosidade<br>TL - Trinca Longitudinal<br>TT - Trinca Transversal<br>AT - Agrupamento de Trinca<br>M - Mordedura<br>SO - Sobreposição<br>FF- Falta de Fusão<br>FP - Falta de Penetração |                 | B - Metal Base<br>T - Zona de Transição<br>S - Solda   |  | A - Aprovado<br>R - Reprovado<br>NEC - Necessário Exame Complementar |                        |       |
| RESULTADOS   |                 |  |  |  |                        |       |
| <input checked="" type="checkbox"/> APROVADO   |                 | <input type="checkbox"/> REPROVADO   |  | <input type="checkbox"/> EXAME COMPLEMENTAR                          |                        |       |
| INSPETOR   |                 | RT LEA   |  |  | CERTIFICADORA          |       |
| <br>Jhonatas P.R. de Abreu<br>Inspeção L.P.N2-3<br>PM-N2-S-Y<br>SNOC/END 17529                            |                 | <br>Diogo P.M. Wagner<br>Controle de Qualidade<br>CPF 05486142706<br>RT LEEA Loc. de Equip. Andaimos Ltda. |  |  | N/A                    |       |
| 10/06/2025   |                 | 10/06/2025   |  |  |                        |       |