

**REGISTRO DE INSPEÇÃO POR
PARTÍCULAS MAGNÉTICAS**

PROTOCOLO

FOLHA: /

UNIDADE		COMPONENTE			SISTEMA	CLASSE	SKETCH
EDIF.	SALA	ELEV.	DESENHO/ISOMÉTRICO		FLUXOGRAMA		

LT/SOT	SMT/PMP*	RCQM*	NORMA/ESPECIFICAÇÃO	PROCEDIMENTO DE ENSAIO
--------	----------	-------	---------------------	------------------------

MATERIAL	DIMENSÕES	ESTADO DA SUPERFÍCIE	CATEGORIA DE ENSAIO
----------	-----------	----------------------	---------------------

INTERVALO	PERÍODO	PARADA
-----------	---------	--------

APARELHO (Fabricante/Modelo)	PÓ MAGNÉTICO (Fabricante e Código)	TIPO DE PARTÍCULA () CORADA () FLUORESCENTE	
VIA () ÚMIDA () SECA	CONTRASTE	INTENSIDADE DE LUZ NEGRA ($\mu\text{w}/\text{cm}^2$)	
PROCESSO DE MAGNETIZAÇÃO	TEMPO DE MAGNETIZAÇÃO (segundos)	INTENSIDADE DE CAMPO (A/cm)	AMPERE/ESPIRAS

SUPERFÍCIE DE SOLDA () NORMAL () REBAIXADA	PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM*	PROCESSO DE SOLDAGEM*	SOLDADOR(ES)*	
FOLHA DE CORTE*	FOLHA DE SOLDAGEM*	TT REALIZADO NO ENSAIO* () ANTES () APÓS () NA	TEMPERATURA DA PEÇA	EXTENSÃO (%)

REGISTRO DA INSPEÇÃO

SOLDA Nº	SUP. INSPEC.		REGIÃO INSPEC.		LAUDO	OBSERVAÇÃO	VISUAL	
	INT.	EXT.	DE (mm)	A (mm)			SAT.	NSAT

LAUDO: NI (sem indicação); NRI (sem indicação registrável); NRW (sem indicação registrável após retrabalho); RI (indicação registrável) – FOLHAS ____ / ____;
SAT (satisfatório); NSAT (não satisfatório); SER (Recomendação de ensaio complementar).

RESULTADO ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES?	() SIM	() NÃO	() AVALIAÇÃO ANALÍTICA
-------------------------------------	---------	---------	-------------------------

LOCAL DATA ____ / ____ / ____ INSPETOR NÍVEL II	LOCAL DATA ____ / ____ / ____ INSPETOR NÍVEL III	LOCAL DATA ____ / ____ / ____ SUPERVISOR
--	---	--

(*) NÃO APLICÁVEL A INSPEÇÃO EM SERVIÇO.

CROQUIS/OBSERVAÇÃO

LOCAL

DATA ____ / ____ / ____

INSPETOR
NÍVEL II

LOCAL

DATA ____ / ____ / ____

INSPETOR
NÍVEL III

LOCAL

DATA ____ / ____ / ____

SUPERVISOR