

	REGISTRO DE INSPEÇÃO POR ULTRASSOM MANUAL	PROTOCOLO
		FOLHA: /

UNIDADE		COMPONENTE			IDENTIFICAÇÃO	CLASSE SEG.
EDIF.	SALA	ELEV.	DESENHO/ISOMÉTRICO		FLUXOGRAMA	

MATERIAL	DIMENSÕES	ESTADO DA SUPERFÍCIE	SUPERFÍCIE SOLDADA () NORMAL () REBAIXADA	TEMP. PEÇA (°C)
----------	-----------	----------------------	---	-----------------

AUTORIZAÇÃO TRAB.	SMT/PMP(*)	FOLHA DE CORTE	PLANO DE SOLDA	SOLDADOR	PROCEDIMENTO DE ENSAIO
-------------------	------------	----------------	----------------	----------	------------------------

NORMA	INSTRUÇÃO DE TESTE	PROCED. ENSAIO / SEÇÃO	TRAT. TÉRM. () ANTES () APÓS () N/A
-------	--------------------	------------------------	--

APARELHO (Fabricante/Modelo/SÉRIE)	CALIBRAÇÃO (CERT./VALIDADE)	ACOPLANTE
------------------------------------	-----------------------------	-----------

TRANSDUTOR				CALIBRAÇÃO						VARREDURA	
FABRICANTE/MODELO/SÉRIE	ÂNG. [°]	FREQ. [MHz]	DIM. [mm]	BLOCO Nº	REFLETOR Nº	ATEN. [dB/mm]	GP [dB]	PT [dB]	GV [dB]	DIREÇÃO	PS [mm]

REGISTRO DA INSPEÇÃO										
Solda Nº / Posição	Transdutor	Ganho [dB]	Localização [mm]	Dimensões [mm]	Profund. [mm]	Perc. Sônico [mm]	Dist. Ref. [mm]	Superfície Detecção	Laudo	Laudo pós Reparo

Legenda: NI – Sem Indicação NRI – Sem Indicação Registrável PT – Perda por Transferência
A – Aprovado RI – Indicação Registrável – Folha (s) ____ / ____ GV – Ganho de varredura
R – Reprovado GP – Ganho Primário SMT/PMP – Modificação de Projeto
SER – Recomendação de Ensaio Complementar

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

LOCAL DATA ____ / ____ / ____ INSPETOR NÍVEL 2	LOCAL DATA ____ / ____ / ____ INSPETOR NÍVEL 3	LOCAL DATA ____ / ____ / ____ SUPERVISOR
--	--	--

(*) NÃO APLICÁVEL A INSPEÇÃO EM SERVIÇO.

	REGISTRO DE INSPEÇÃO POR ULTRASSOM MANUAL	PROTOCOLO
		FOLHA: /

CROQUIS/OBSERVAÇÃO

LOCAL DATA ____ / ____ / ____ INSPETOR NÍVEL 2	LOCAL DATA ____ / ____ / ____ INSPETOR NÍVEL 3	LOCAL DATA ____ / ____ / ____ SUPERVISOR
--	--	--