

ÍNDICE GERAL – DATA BOOK OS 844

VOLUME I

A) PLANO DE INSPEÇÃO E TESTES - PIT

- 1) RELATÓRIOS DE RASTREABILIDADE DE MATERIAL
- 2) PROCEDIMENTOS PARA FABRICAÇÃO
- 3) RELATÓRIOS DE ENSAIO VISUAL DE SOLDA
- 4) RELATÓRIOS DE CONSUMÍVEIS DE SOLDAGEM
- 5) ESPECIFICAÇÃO DO PROCESSO DE SOLDA E RQPS
- 6) CERTIFICADOS DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES
- 7) RELAÇÃO DOS SOLDADORES QUALIFICADOS
- 8) RELATÓRIOS DE INSPEÇÃO DE TRATAMENTO SUPERFÍCIE / PINTURA
- 9) RELATÓRIOS DE RECEBIMENTO DE TINTAS E GRANALHA
- 10) LISTA DE EQUIPAMENTOS DE MEDIÇÃO



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



VOLUME II

- 11) CERTIFICADOS DE RECEBIMENTO DE MATERIAL E PARAFUSOS
- 12) RELATÓRIOS DIMENSIONAL PRIMÁRIO
- 13) RELATÓRIOS DIMENSIONAL SECUNDÁRIO
- 14) RELATÓRIOS DE INSPEÇÃO POR L.P
- 15) RELATÓRIOS DE ENSAIO POR U.S



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



1) RELATÓRIOS DE RASTREABILIDADE DE MATERIAL

GARANTIA DA QUALIDADE
RELATÓRIO DE RASTREAMENTO DE MATERIAL/APLICAÇÃO
CONSORCIO TONON - COD 4

REL. N°:01
N° PAG - 06
OS - 844

CLIENTE: APROVAÇÃO CLIENTE:

Elaborado: ADRIANA SANTOS
Inspeção de Qualidade
Fam Construções Metálicas
Pesadas Ltda.

Coordenador da Qualidade:
Carlos Augusto Milioni
Coordenador da Qualidade
FAM Construções Metálicas
Pesadas Ltda.

DESCRIÇÃO DE MARCA	DESENHO	POS	QTDE	POSSIBILIDADE	COD. RAST	NÚMERO CERTIFICADO	USINA
COLUNAS	606	A	1	CS300x76-ASTM-A36	SFV/RVT/SFV	68585/25098	USIMINAS/YKPANHA
COLUNAS	606	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	606	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	606	A	9	CH.12.5-ASTM-A36	SAY	60156601	ARCELORMITTAL
COLUNAS	606	A	3	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	606	A	4	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	606	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	606	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	606	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	606	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	606	A	1	CH.19-ASTM-A36	SEQ	11654	YKPANHA
COLUNAS	607	A	1	CS300x92-ASTM-A36	SHERVT/SHE	281820/25098	USIMINAS/YKPANHA
COLUNAS	607	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	607	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	607	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	607	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	607	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	607	A	10	CH.12.5-ASTM-A36	SAY	60156601	ARCELORMITTAL
COLUNAS	607	A	2	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	607	A	4	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	607	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	607	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	607	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	607	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	607	A	1	CH.19-ASTM-A36	SEQ	11654	YKPANHA
COLUNAS	608	A	1	CS300x76-ASTM-A36	SFV/RVT/SFV	68585/25098	USIMINAS/YKPANHA
COLUNAS	608	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	608	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	608	A	8	CH.12.5-ASTM-A36	SFV	68585	USIMINAS
COLUNAS	608	A	1	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	608	A	3	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	608	A	1	CH.19-ASTM-A36	SEQ	11654	YKPANHA
COLUNAS	609	A	1	CS300x76-ASTM-A36	SFV/RVT/SFV	68585/25098	USIMINAS/YKPANHA
COLUNAS	609	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	609	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	609	A	8	CH.12.5-ASTM-A36	SFV	68585	USIMINAS
COLUNAS	609	A	1	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	609	A	3	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	609	A	1	CH.19-ASTM-A36	SEQ	11654	YKPANHA
COLUNAS	610	A	1	CS300x92-ASTM-A36	PXK/SFU/PXK	W0191208180020/267758	HEBEI/USIMINAS
COLUNAS	610	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	610	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	610	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	610	A	1	CH.6.3-ASTM-A36	SAL	2764287	USIMINAS
COLUNAS	610	A	10	CH.12.5-ASTM-A36	SAY	60156601	ARCELORMITTAL
COLUNAS	610	A	2	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	610	A	4	CH.8-ASTM-A36	RVP	63850	YKPANHA
COLUNAS	610	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	610	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	610	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS
COLUNAS	610	A	1	CH.9.5-ASTM-A36	SHC	3432336	USIMINAS



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



2) PROCEDIMENTOS PARA FABRICAÇÃO

ÍNDICE DE DOCUMENTOS DA QUALIDADE
(OS-844)

Código do documento	Revisão	Data da revisão	Título
CQ-1002	05	01/08/11	Proced. de não conformidade
CQ-1003	06	03/09/07	Proced. Rastreabilidade
CQ-1004	03	01/07/10	Proced. inspeção dimensional
CQ-1005	04	16/04/12	Proced. de inspeção de visual de solda
CQ-1006	04	16/04/12	Proced. Ensaio não destrutivo liquido penetrante
CQ-1008	04	06/01/12	Procedimento de inspeção de recebimento de tintas e abrasivos
CQ-1012	03	16/04/12	Proced. recebimento consumíveis solda
CQ-1016	02	16/04/12	Proced. De Ensaio por Ultra-Som
CQ-1018	01	16/04/12	Procedimento de Particula Magnetica
OP-4501	03	16/04/12	Procedimento de soldagem
OP-4502	04	06/01/12	Procedimento Especial jateamento e pintura
IT-010	00	11/05/12	Instrução de Trabalho de Expedição



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



3) RELATÓRIOS DE ENSAIO VISUAL DE SOLDA



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



4) RELATÓRIOS DE CONSUMÍVEIS DE SOLDAGEM



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



5) ESPECIFICAÇÃO DO PROCESSO DE SOLDA E RQPS



ESPECIFICAÇÃO DO PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM

EPS Nº

MA 21-1

Folha

Data

1 / 2

09/12/11

Empreendimento: DIVERSOS

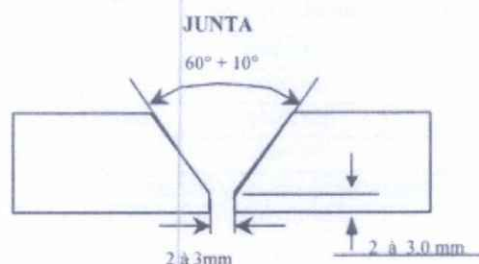
Revisão: - 01

NORMA REFERÊNCIA: AWS D1.1 ED. 10

BASEADO NA RQPS Nº: RQPS MA 21-1

PROCESSO SOLDAGEM: FCAW (AT)

TIPO: Manual Semi Automático Automático



METAL BASE

ESPECIFICAÇÃO: ASTM A 36 X ASTM A 36
FAIXA - GR. I X GR. I; GR. I X GR. II; GR. II X GR. II

DIÂMETRO:
FAIXA: >=610,0 mm

ESPESSURA METAL BASE: 25,4 mm
FAIXA QUALIFICADA: MAIOR OU IGUAL A 5 mm.

QUALIFICAÇÃO SEM REQUISITO DE IMPACTO

PRÉ / PÓS - AQUECIMENTO

TEMP. PRÉ AQUECIM.: VIDE ABAIXO

TEMP. INTERPASSES: <=250° C

TEMP. PÓS AQUECIM.: NA

TÉCNICA: NA

OBS:
Espessura de 5,0 a 38,0mm: >=15°C
Espessura > de 38,0 e <=65,0mm: >=65°C
Espessura maior que 65,0mm: >=110°C

POSIÇÃO

POSIÇÃO DE SOLDAGEM: 1G (PLANA)
PROGRESSÃO: NA
TEMPO DO INÍCIO DO 1º PASSE AO INÍCIO DO 2º PASSE: NA
TEMPO ENTRE DEMAIS PASSES: NA

TRATAMENTO TÉRMICO PÓS SOLDAGEM

TAXA DE AQUECIM.: NA
TEMPERATURA TT: NA
TEMPO TT: NA
TAXA RESFRIAMENTO: NA
CONTROLE TEMP. ATÉ: NA

GÁS DE PROTEÇÃO PARA FCAW

TIPO: CO2
COMPOSIÇÃO: 100% CO2
VAZÃO: 15 à 18 litros / minuto
OBS:

GÁS DE PURGA

TIPO: NA
COMPOSIÇÃO: NA
VAZÃO: NA
OBS:

METAIS DE ADIÇÃO

PASSE	Classe (AWS)	Espec. AWS	F Nº	Diâmetro	Classe Fluxo	Marca Comercial	Fabricante
Raiz	E71T-1	A 5.20	NA	1,2mm	-	OK TUBROD 71 ULTRA	ESAB
Enchimento	E71T-1	A 5.20	NA	1,2mm	-	OK TUBROD 71 ULTRA	ESAB
Acabamento	E71T-1	A 5.20	NA	1,2mm	-	OK TUBROD 71 ULTRA	ESAB
Após goivagem	E71T-1	A 5.20	NA	1,2mm	-	OK TUBROD 71 ULTRA	ESAB

CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS

PASSE	Tipo de Corrente	Polaridade	Tensão (V)	Corrente (A)	Eletrodo Tungstenio
Raiz	CONTÍNUA	INVERSA	26 à 28	200 à 220	N/A
Enchimento	CONTÍNUA	INVERSA	26 à 32	200 à 360	N/A
Acabamento	CONTÍNUA	INVERSA	30 à 32	330 à 360	N/A
Após goivagem	CONTÍNUA	INVERSA	30 à 32	330 à 360	N/A

Inspetor:
Aldecir M. Estrogonis
Insp. Soldagem - N11
IS-0298-N2

Data: 09/12/2011

Controle de Qualidade:
Carlos Augusto Milioni
Coordenador da Qualidade
FAM Construções M. Pesadas Ltda.

Data:

Fiscalização:

Data:



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



6) CERTIFICADOS DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES



**CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO DE
SOLDADORES – AWS – D1.1**

CQS. Nº
15-20

Nome do soldador:	Daniel Lopes Ribeiro	Sinete:	15
EPS utilizada:	MA 20-1	Data:	02/09/2010

Variável	Dados do teste de qualificação	Limites de qualificação
Processo	FCAW Semi-Automática	FCAW Semi-Automática
Cobre Junta	Sim	Com Cobre Junta
Metal de Base Grupo	A36	I, II, III, M
Espessura	25,4	-----
Diâmetro	-----	≥ 610,0 mm
Metal de Adição: Especificação	SFA 5.20	-----
Classificação	E71T-1	-----
F. Number	NA	NA
Espessura do Metal de Solda Depositada	25,4	≥ 3,2 mm
Posição de Soldagem	Vertical	Plana / Horizontal / Vertical
Progressão de Soldagem	Ascendente	Ascendente
Gás da Proteção da Raiz	-----	-----
Característica elétrica: Corrente	CC	CC
Polaridade	Inversa	Inversa
Modo de Transferência	---	---

Ensaio Visual:	FAM	Relatório Nº:	N/A
-----------------------	-----	----------------------	-----

Resultado do teste de dobramento guiado

Tipo C.P.	Figura Nº	Laudo
856.03476-10A/AC	DL 1	APROVADO
856.03476-10A/AC	DL 2	APROVADO

Ensaio Radiográfico:	N/A	Relatório Nº:	N/A
-----------------------------	-----	----------------------	-----

Resultado do Teste de Solda de Ângulo

Fratura:	N/A	Relatório Nº:	N/A
Macrografia:	N/A	Relatório Nº:	N/A

Observações:
N/A

Certificamos que os resultados aqui descritos são corretos e que os corpos de prova foram preparados, soldados e ensaiados em conformidade aos requisitos do código AWS D1.1

Inspetor de Soldagem N2 <i>Aldeci Mastroianni</i> Insp. Soldagem - NII IS-0203-N2	Coordenador de CQ <i>Carlos Augusto Miloni</i> Coordenador da Qualidade FAM Construções M. Pesadas Ltda.	Fiscalização
Data: 02/09/2010	Data:	Data:



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



7) RELAÇÃO DE SOLDADORES QUALIFICADOS



RELAÇÃO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES

RGS : 002

DATA : 25/10/2014

REV : 03 FOLHA : 01/02

NORMA : AWS D 1.1 Ed. 2010

NORMA OU PROCEDIMENTO :

SINETE	NOME	Nº DE REGISTRO	C.O.S.	PROCESSO DE SOLDAGEM	GRUPO MATERIAL	Nº F	METAL DE ADIÇÃO	COBRE -		TIPO DE SOLDA	ESPESURA (mm)		Ø Mínimo (mm)	POSICÕES	PROGRESSÃO	ELETTRODO		DATA DA QUALIFICAÇÃO	TRANSFERÊNCIA	DATA DA QUALIFICAÇÃO	OBS
								COM	SEM		CHAPA	TUBO				ÚNICO	MULTIPLS				
15	Daniel Lopez Ribeiro	236	15/20	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	NA	X		Globular/spray	02/09/10	25/01/15	
32	Geraldo Pereira dos Santos	1	32-01	SAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P	NA	X		N.A.	30/09/09	25/01/15	
48	Aderaldo Alves de Amorim	158	32-22	SAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P	NA	X		N.A.	20/12/10	25/01/15	
60	Valmir Coelho Melo Junior	643	48-01	SAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P	NA	X		N.A.	25/11/11	25/01/15	
69	Nailton Queiroz Pereira	703	48-22	SAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P	NA	X		N.A.	20/12/10	25/01/15	
72	Everton Segatti	796	60/20	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		Globular/spray	24/02/11	25/01/15	
78	Urândio Simões de Almeida	782	69-20	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		Globular/spray	09/08/11	25/01/15	
113	Adilson Pereira Martins	19	69 - 31	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		N.A.	03/07/14	25/01/15	
123	André Malta da Silva	1091	69 - 33	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		N.A.	03/07/14	25/01/15	
125	Luis Marcelo Barbieri	1145	72 - 20	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		Globular/spray	08/08/11	25/01/15	
128	Marcio Eugenio de Souza	1126	72 - 30	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		N.A.	13/08/14	25/01/15	
			72 - 29	SAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P	NA	X		N.A.	03/07/14	25/01/15	
			78-20	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		Globular/spray	15/12/11	25/01/15	
			113-20	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		Globular/spray	13/03/13	25/01/15	
			123-20	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		Globular/spray	29/05/13	25/01/15	
			123-31	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		N.A.	03/07/14	25/01/15	
			123-32	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		N.A.	13/06/14	25/01/15	
			125-26	SAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P	NA	X		N.A.	01/11/13	25/01/15	
			125-29	SAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P	NA	X		N.A.	03/07/14	25/01/15	
			128-20	FCAW	I, II, III e Tabela 4.9	NA		X		CHANFRO ANGULO	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 600	P, H, V	Asc	X		Globular/spray	28/11/13	25/01/15	

ELABORAÇÃO:

APROVAÇÃO:

QUALIDADE:

Luis Miguel L. Camara
 Inspetor de Solda N2
 FBTS - 0296

Paulo Roberto Carcedor
 FBTS IS 0352 N2

Carlos Augusto Milioni
 Coordenador da Qualidade
 FAM Construções Metálicas
 Pesadas Ltda.

DATA:

DATA:

DATA:



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



8) RELATÓRIOS DE INSPEÇÃO DE TRATAMENTO SUPERFICIE/PINTURA

CLIENTE: Tonon

GRAU DE INTERPERISMO: A B C D

PADRÃO: ST2 ST3 SA1 SA2 SA21/2 SA3

PERFIL DE RUGOSIDADE: 62 microns ABRASIVO: granalha de aço

NORMAS DE REFERÊNCIA: Procedimento OP-4502 Revisão 03 - ABNT NBR 11003

APLICAÇÃO DE TINTA

	1º DEMÃO	2º DEMÃO	3º DEMÃO	4º DEMÃO
DATA DE INICIO	24/11/2014	25/11/2014		
DATA DE TÉRMINO	24/11/2014	25/11/2014		
TEMP. AMBIENTE (°C)	25 °C	24 °C		
TEMP. SUBSTRATO (°C)	23 °C	22 °C		
PONTO DE ORVALHO (°C)	12,6 °C	12,9 °C		
UMIDADE RELATIVA DO AR	46%	49%		
TINTA	WEGPOXI ERP 322	WEGTHANE HPA 501		
FABRICANTE	WEGTINTAS	WEGTINTAS		
COR	CINZA	AMARELO		
LOTE (A) VALIDADE	1123499 - 08/2015	1101339 - 07/2015		
LOTE (B) VALIDADE	1150430 - 09/2015	1096241 - 06/2015		
LOTE (C) VALIDADE	---	---		
MÉTODO DE APLICAÇÃO	R/T/P	R/T/P		
ESPESSURA ESPECIFICADA (µm)	120	40		
ESPESSURA SECA (µm)	122	42		
INSPEÇÃO VISUAL	OK	OK		
ADERÊNCIA	ANEXO 002/844	ANEXO 002/844		
TESTE DE ADERÊNCIA	APROVADO	APROVADO		

OBSERVAÇÕES:

PROCEDIMENTO UTILIZADO: OP - 4502

EQUIPAMENTO / PEÇA: Estruturas Metálicas CONFORME ANEXO 001/844 ÁREA APROXIMADA 83,82 m²

Obs: Peças sujeitas a danos mecânicos devido a manuseio e transportes retoques nas areas de apoio dos cavaletes.

Abaixo relacionados os instrumentos utilizados:

Termohigrometro - modelo digital - Certificado nº 04865/14 - val.: 02/2015

Medidor de camadas MC-003 - Certificado nº 02660/14 - val.: 11/2014

Rugosimetro RU-001 - certificado nº 04272/14 - val.: 01/2015


LAUDO: APROVADO REPROVADO


N.º DO RNC

INSPECTOR DE PINTURA

COORDENADOR DA QUALIDADE

APROVAÇÃO CLIENTE


Inspeção da Qualidade
Fam Construções Metálicas
Pesadas Ltda.


Carlos Augusto Miloni
Coordenador da Qualidade
FAM Construções Metálicas
Pesadas Ltda.



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



9) RELATORIO DE RECEBIMENTO DE TINTAS E GRANALHA



RELATÓRIO DE RECEBIMENTO DE
TINTAS

REL Nº: 13
DATA: 30/10/2014
FL.: 1/1
OS Nº: 844

CLIENTE: Grupo Tonon

DOCUMENTO DE REFERÊNCIA: CQ-1008

DATA DO RECEBIMENTO: 28/10/2014

QTDE DE RECIPIENTE DO COMP.A: 10 BALDES DE 17,15 LITROS

QTDE DE RECIPIENTE DO COMP.B: 10 GALÕES DE 2,85 LITROS

FABRICANTE: WEG TINTAS

NOME DO MATERIAL: WEGTHANE HPA 501 R AZUL

CERTIFICADO Nº 528972

LOTE A: 1175951

FABRICAÇÃO: 10/2014

VALIDADE: 10/2015

LOTE B: 1147361

FABRICAÇÃO: 09/2014

VALIDADE: 09/2015

QUANTIDADE DA AMOSTRA: 10 CONJUNTOS

QUANTIDADE DA APROVADA: 10 CONJUNTOS

01- DEFICIÊNCIA/ OU EXCESSO DE ENCHIMENTO:	()	SIM	(x)	NÃO
02- FECHAMENTO IMPERFEITO :	()	SIM	(x)	NÃO
03- AMASSAMENTO:	()	SIM	(x)	NÃO
04- FALTA OU INSEGURANÇA DA ALÇA:	()	SIM	(x)	NÃO
05- FORMAÇÃO DE PELE :	()	SIM	(x)	NÃO
06- SEDIMENTAÇÃO:	()	SIM	(x)	NÃO
07- SUBSTÂNCIAS ESTRANHAS:	()	SIM	(x)	NÃO
08- MARCAÇÃO DEFICIENTE :	()	SIM	(x)	NÃO

LAUDO FINAL : (APROVADO) (x) SIM NÃO

OBS: Itens 05 e 06 não aplicáveis ao componente B.

INSPETOR DE PINTURA

COORDENADOR DE C.Q

Inspetor da Qualidade
FAM Construções Metálicas
Pesadas Ltda.

Carlos Augusto Miloni
Coordenador da Qualidade
FAM Construções Metálicas
Pesadas Ltda.



SINÔNIMO DE TECNOLOGIA
Estr. Municipal José Arcênio Correia Pinto, Km 4,3 –
Jarinu – SP – BR Cep.: 13.240-000 – Cx: 250
Tel: 55 (0xx11) 4894-8033 / Fax.: 55 (0xx11) 4487-9902
Home page: www.famsteel.com.br



10) LISTA DE EQUIPAMENTOS DE MEDIÇÃO

**PROGRAMA DE CALIBRAÇÃO DE EQUIPAMENTOS
DE INSPEÇÃO, MEDIÇÃO E ENSAIOS**

Código	Equipamentos Descrição	Dados de calibração			Faixas de Aceitação	Período	Nº Rel.	Obs.:
		Ultima	Próxima	Realizada				
EST - 006	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 007	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 009	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 010	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 012	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 013	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 017	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 018	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 019	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 020	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 021	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 022	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 023	Estufas Portáteis (COCHICHO)	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 070	Estufa	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
EST - 071	Estufa	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	Almoxarifado
EST - 072	Estufa	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	008/14	
FOR - 001	Forno	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	007/14	
FOR - 002	Forno	AGO/2014	FEV/2015	20/08/2014	+ - 30°C	6 meses	007/14	

Folha 01 de 07


Ano: 2014 - 10

Data:
17/10/2014

Responsável:

Inspector da Qualidade
FAM Construções Metálicas
Pesadas Ltda.

Data:
17/10/2014

Aprovado:

Carlos Augusto Milioni
Coordenador da Qualidade
FAM Construções Metálicas
Pesadas Ltda.