

Non-Destructive Testing		RADIOGRAPHIC TEST REPORT RADIOGRAFISCH ONDERZOEKRAPPORT	
Client Opdrachtg. : <i>GJS</i>	Drawing/Iso no. Tekening/Iso nr. : <i>Iso 0106</i>	Specification Specificatie : <i>ASME V</i>	
Ref. Client Ref. Opdrachtg. : <i>Dhr. Jonasson</i>	Object Object : <i>Piping</i>	Acc. criterion Acc. norm : <i>ASME B31.3 §10.1</i>	
Place Plaats : <i>FABRAP Werkplaats</i>	Material Materiaal : <i>A312TP316L</i>	Proc. / W.I. No Proc. / W.I. Nr. : <i>NW IN74.12</i>	
Date Datum : <i>18 januari 2019</i>	Weld prep. Lasvoorbew. : <i>½V, (V), K, X, Δ</i>	Opdracht nr. SGS : <i>19-03-011</i>	
Project Project : <i>FABRAP ACADEMY</i>	Weld method Lasmethode : <i>GTAW</i>	Time sheet no. Tijdrapport nr. : <i>605937</i>	
Order no. Order nr. : <i>19872019</i>	P.W.H.T. : <i>Yes/No</i> Gegloeid : <i>Ja/Nee</i>	Request no. Request nr. : <i>001</i>	
SGS Technique (T)	1 2 3 4 5 6 7	Equipm./App. Id. : <i>Smart 225/4/110</i>	
SGS Techniek (T)	on-stream	Focal spot/brandvlek: <i>1,6</i> mm	
Weld/ Film nr. Las/ Film no.	Results / Resultaten Nature defect Soort defect Location defect Locatie defect	Object data Spool no : Spoel nr.: Ø W.T. inch WD mm mm	Technique data/Techniek data Films kV Type Size Cr Time/td min/sec
W02	1 X 2 X 3 X 4 X 5 X	WPS nr. 001-GIS 4" 3.1 LNT 316Lsi FM5	FR101 F 35 5 D4 10/16 160 0:16 4
<p>Operator : <i>B. van Driel / D. Carolus</i> Qualification : <i>SNT-TC-1A-LVL 2</i> Number : <i>30-01-2019</i></p> <p>Operator sign. + stamp : <i>Bart van Driel</i> Interpreter sign + stamp : <i>D. Carolus</i> Accepted On : <i>30-01-2019</i> Accepted On : <i>30-01-2019</i> Certifying authority : <i>G. Jonasson</i></p> <p>SGS <i>Welding Engineer</i></p>			