

Non-Destructive Testing						RADIOGRAPHIC TEST REPORT RADIOGRAFISCH ONDERZOEKRAPPORT																		
Client : GJS			Drawing/Iso no. : 0105			Specification : ASME V artikel 2																		
Opdrachtgever : Dhr. Jonasson			Tekening/Iso nr. :			Specificatie :																		
Ref. Client : Dhr. Jonasson			Object : Piping			Acc. Criterion : ASME B 31.3 para10,1																		
Ref. Opdrachtg. :			Object :			Acc. Norm :																		
Place : FABRAP Werkplaats			Material : see below			Proc. W.I. No. : NEW IN 74.12																		
Plaats :			Materiaal :			Proc. W.I. Nr. :																		
Date : 05-02-2019			Weld prep. : V			Opdracht nr. : 19-05-019																		
Datum :			Lasvoorb. :			SGS :																		
Project : FABRAP ACADEMY			Weld mehod : GTAW			Time sheet no. : 646208																		
Project :			Las meth. :			Tijdrapport nr. :																		
Order no. : 19872019			P.W.H.T : No			Request no. : 0004 -04-02-2019																		
Order nr. :			Gegloeid :			Request nr. :																		
SGS Technique (T) 1 . 2 3 4 5 6 7						Equipm.App. Id.: 225/4/109																		
SGS Techniek (T)			on-stream			Focal spot/brandvlek: 1.6 mm																		
Results / Resultaten				Object data			Technique data/Techniek data																	
Weld/ Film nr. Las/ Film no.	A	N	I W	Nature defect Soort defect	Location defect Locatie defect	Spool no.: Spoel nr.:	Ø Inch mm	W.T. WD mm	Welder no. Lasser nr.:	D	IQI	IQI/BK1 pos	SOURCE FOCUS mm/cm	OFD/OFA mm/cal	Films Type	kV	Time/Tijd min./sec	T						
12	X					A403WP316L	4"	3.4	FR110			F	35	4.4	D4	10/16	165	0,5	4					
	X					001-LBC																		
	X					LNT316LSI																		
	X					FM-Class FM5																		
	X																							
	X																							
Operator : C. Rassmann Qualification : ISO9712 Lvl.2 Number : 36926																								
Onderzoeker : Kwalificatie : Nummer :																								
Operator sign. + stamp					Interpreter sign. + stamp					Accepted QC					Accepted Client					Certifying authority				
					SGS					IRAB					G. Jonasson					Welding Engineer				
Page 1 of 1																								

Non-Destructive Testing				RADIOGRAPHIC TEST REPORT RADIOGRAFISCH ONDERZOEKRAPPORT																			
Client Opdrachtgever	GJS			Drawing/Iso no. Tekening/Iso nr.	0105			Specification Specificatie	ASME V artikel 2														
Ref. Client Ref. Opdrachtg.	Dhr. Jonasson			Object Object	Piping			Acc. Criterion Acc. Norm	ASME B 31.3 para10,1														
Place Plaats	FABRAP Werkplaats			Material Materiaal	see below			Proc. W.I. No Proc. W.I. Nr.	NEW IN 74.12														
Date Datum	05-02-2019			Weld prep. Lasvoorb.	V			Opdracht nr. SGS	19-05-019														
Project Project	FABRAP ACADEMY			Weld mehod Las meth.	GTAW			Time sheet no. Tijdrapport nr.	646208														
Order no. Order nr.	19872019			P.W.H.T Gegloeid	No			Request no. Request nr.	0004 -04-02-2019														
SGS Technique (T)	1	2	3	4	5	6	7	Equipm.App. Id.:	225/4/109														
SGS Techniek (T)							on-stream	Focal spot/brandvlek:	1.6 mm														
Weld/ Film nr. Las/ Film no.	Results / Resultaten			Object data			Welder no. Lasser nr.:	Technique data/Techniek data															
	A	N	I	Nature defect Soort defect	Location defect Locatie defect	Spool no.: Spoel nr.:		Ø Inch mm	W.T. WD mm	D	IQI	IQI/BKI pos	SPD	FFD	mm/cm	OFD/OFA mm/val	Type	Size	kV	Time/Tijd min./sec.	T		
13	1	X				A403WP316L	4"	3.4	FR110			F	35	4.4	D4	10/16	165	0.5	4				
	2	X				001-LBC																	
	3	X				LNT316LSI																	
	4	X				FM-Class FM5																	
	5	X																					
	6	X																					
	7																						
	8																						
	9																						
	10																						
	11																						
	12																						
	13																						
	14																						
	15																						
	16																						
	17																						
	18																						
	19																						
	20																						
	21																						
	22																						
	23																						
	24																						
	25																						
	26																						
	27																						
Operator Onderzoeker				C. Rassmann				Qualification Kwalificatie				ISO9712 Lv.2				Number Nummer				36926			
Operator sign. + stamp				Interpreter sign. + stamp				Accepted QC				Accepted Client				Certifying authority							
				SGS				IRAB G. Jonasson Welding Engineer 05-02-2019															

Id: 1.00.01
Re: 010902
Datum: 010902