

Non-Destructive Testing				RADIOGRAPHIC TEST REPORT RADIOGRAFISCH ONDERZOEKRAPPORT											
Client Opdrachtgever	GJS	Drawing/Iso no. Tekening/Iso nr.	Iso 0107	Specification Specificatie	ASME V Art 2										
Ref. Client Ref. Opdrachtg.	Dhr Jonasson	Object Object	Piping	Acc. Criterion Acc. Norm	ASME 831.3 Para 10.1										
Place Plaats	FABRAP Werkplaats	Material Materiaal	A312TP316L	Proc. W.I. No Proc. W.I. Nr.	NEW IN 74.12										
Date Datum	23 januari 2019	Weld prep. Lasvoorb.	v	Opdracht nr. SGS	19-04-016										
Project Project	FABRAP   ACADEMY	Weld method Las meth.	GTAW	Time sheet no. Tijdrapport nr.	605092										
Order no. Order nr.	19872019	P.W.H.T Gegloeid	NO	Request no. Request nr.	001										
SGS Technique (T) 1 2 3 4 5 6 7				Equipm.App. Id.:		225 4 108									
SGS Techniek (T) 1 2 3 4 5 6 7 on-stream				Focal spot/brandvlek:		1.6 mm									
Results / Resultaten				Object data		Technique data/Techniek data									
Weld/ Fijl-nr. Las/ Fijl-nr.	A N A	Nature defect Soort defect	Location defect Locatie defect	Spool no.: Spoel nr.:	Ø inch mm	W.T. WD mm	Welder no. Lasser nr.:	IQI WIRE IQI WIRE pos	IQI WIRE IQI WIRE pos	Films	kV	Time min/sec	T		
07	1 X			001 GJS	4"	3.1	FR143	F	36	3.1	D5	10x16	170	0.12	4
	2 X			LNT 316Lsi											
	3 X			Class FM5											
	4 X														
	5 X														
09	1 X			001 GJS	4"	3.1	FR143	F	36	3.1	D5	10x16	170	0.12	4
	2 X			LNT 316Lsi											
	3 X			Class FM5											
	4 X														
	5 X														
Operator Onderzoeker				Qualification Kwalificatie		Number Nummer									
T Poulton				CSWIP / ASNT II		328036									
Operator sign. + stamp				Interpreter sign. + stamp		Accepted QC		Accepted Client		Certifying authority					
				<b>IRAB</b> G. Jonasson Welding Engineer 29-01-2019											
										Page 1 of 1					

Id: F 4041 00 01  
Rev: 05  
Datum: 010902