

Non-Destructive Testing		RADIOGRAPHIC TEST REPORT RADIOGRAFISCH ONDERZOEKRAPPORT			
Client Opdrachtgever	GJS	Drawing/Iso no. Tekening/Iso nr.	Iso 0107	Specification Specificatie	ASME V Article 2
Ref. Client Ref. Opdrachtg.	Dhr Jonasson	Object Object	Piping	Acc. Criterion Acc. Norm	ASME B 31.3 Para 10.1
Place Plaats	SGS Spijkenisse	Material Materiaal	See Below	Proc. W.I. No Proc. W.I. Nr.	NEW IN 74.12
Date Datum	16 januari 2019	Weld prep. Lasvoorb.	V	Opdracht nr. SGS	19.03.010
Project Project	FABRAP   ACADEMY	Weld method Las meth.	GTAW	Time sheet no. Tijdrapport nr.	605975
Order no. Order nr.	19872019	P.W.H.T Gegloeid	No	Request no. Request nr.	WPL001
SGS Technique (T)	1 2 3 4 5 6 7	Equipm.App. Id.:			225/4/96
SGS Techniek (T)	on-stream	Focal spot/brandvlek:			1.6 mm

Weld/ Fijl-nr. Las/ Fijl-nr.	Results / Resultaten				Object data			Welder no. Lasser nr.:	Technique data/Techniek data							
	A	N A	Nature defect Soort defect	Location defect Locatie defect	Spool no.: Spoel nr.:	Ø inch mm	W.T. WD mm		IQI WIRE	IQI/BKI pos	SOB/SFD FOK/FFD mm/cm	OFD/OFA mm/cm	Films		kV	Time/Tijd min./sec.
13	1	X			001 LBC	4"	3.1	FR115	F	36	3.1	D4	10x16	160	25	4
	2	X			LNT 316Lsi											
	3	X			1,5 -14,28											
	4	X			A312TP316L											
	5	X														

Operator Onderzoeker	R.Sassenburg	Qualification Kwalificatie	ASNT II / SKO II	Number Nummer	N4471
Operator sign. + stamp	Interpreter sign. + stamp	Accepted QC	Accepted Client	Certifying authority	
 					
					
					
					
					
					
					
					

IN41.00 01  
Rev: 06  
Datum: 010902