

CLIENT : SIGMAPHI VANNES 56 <i>Customer</i>		N° DE COMMANDE : CF005901 <i>Order N°</i>
REFERENCE DE L'AFFAIRE : HE EXPANSION PIPE <i>Contract reference</i>		
MATERIEL EXAMINE : 15 WELDS ON PRESSURE PIPE: <i>Inspected equipment</i>	(T50/T51/T52/T53/T54/T55/N50/N51/N52/N53/N54/N55/T2/T3/T50)	MATERIAU : Stainless steel <i>Material</i>
PLAN DE REFERENCE : 318711-JLA-703-001 Q2 <i>Reference drawing</i>		
OBJECTIF DE L'EXAMEN : Surface detection <i>Subject of the examination</i>		
STADE D'EXAMEN : After welding <i>Stage of examination</i>		LIEU D'EXAMEN : VANNES <i>Place of examination</i>
DATE D'EXAMEN : 27/04/2016 <i>Date of examination</i>		OPERATEUR(S) : GLEMAREC.N <i>Operator(s)</i>

CONDITIONS D'EXECUTION SUIVANT : ASME V art 6 <i>Conditions of execution to</i>		Version : 2013 <i>Version</i>
ETAT DE SURFACE : <input checked="" type="checkbox"/> Brut <i>Surface rough</i>	<input type="checkbox"/> Meulé <i>Ground</i>	<input type="checkbox"/> Usiné <i>Other</i>
PREPARATION SURFACE : <input type="checkbox"/> Brossage <i>Preliminary cleaning</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Dégraissage : N120 - Babb Co <i>Degreasing</i>	<input type="checkbox"/> Autre : <i>Other</i>
PENETRANT : Marque : Babb - Co <i>Penetrant Brand</i>	Type : DP55 <i>Type</i>	N° Lot : 9013/2 <i>Batch N°</i>
Pré-émulsionné <input checked="" type="checkbox"/> Coloré <i>Water washable Colored</i>	<input type="checkbox"/> Fluorescent	Température : 20 °C
ELIMINATION EXCES DE PENETRANT : <i>Excess penetrant removal</i>	<input type="checkbox"/> Pinceau <i>Brushing</i>	Durée de pénétration : 20 min <i>Impregnation time</i>
<input type="checkbox"/> Solvant / Solvent Marque : <i>Solvent Brand</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Eau <i>Water</i>	N° lot : <i>Serial N°</i>
SECHAGE : <input checked="" type="checkbox"/> Chiffon <i>Drying Rag</i>	<input type="checkbox"/> Autre : <i>Other</i>	N° Lot : 20415 <i>Batch N°</i>
REVELATEUR : Marque : Babb - Co <i>Developer Brand</i>	Type : D100 <i>Type</i>	Durée de révélation : 10 min <i>Revelation time</i>
<input type="checkbox"/> Sec <i>Dry</i>	<input type="checkbox"/> A base d'eau <i>Water based</i>	
	<input checked="" type="checkbox"/> A base de solvant <i>Solvent based</i>	
	<input checked="" type="checkbox"/> Pulvérisation <i>Spraying</i>	
EXAMEN : <input type="checkbox"/> Lumière naturelle <i>Examination Day light</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Lumière artificielle <i>Artificial light</i>	Lumière ambiante : > 500 lux <i>Ambiant light</i>
	Intensité : <input type="checkbox"/> Lampe UV <i>Intensity UV lamp</i>	Lumière blanche parasite : lux <i>White light interference</i>
NETTOYAGE FINAL <i>Final cleaning :</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Non No	<input type="checkbox"/> Oui Yes :
AUTRES INFORMATIONS : / <i>Other informations</i>		

INTERPRETATION SUIVANT : ASME VIII+ASME B313 <i>Results to</i>	Version : 2013 <i>Version</i>	Classe ou coefficient : D <i>Class or coefficient</i>
CONCLUSION : The 15 welds are acceptable to the specification.		

Nom <i>Name</i>	Qualification	Date	Signature <i>Visa</i>
GLEMAREC	COFREND PT 2	28/04/2016	

ANNEXE

