

CLIENT : SIGMAPHI VANNES 56 <i>Customer</i>		N° DE COMMANDE : CF 005901 <i>Order N°</i>	
REFERENCE DE L'AFFAIRE : HE EXPANSION PIPE <i>Contract reference</i>			
MATERIEL EXAMINE : <i>Inspected equipment</i>	15 WELDS ON PRESSURE PIPE: (T50/T51/T52/T53/T54/T55/N50/N51/N52/N53 /N54/N55/T2/T3/T50)	MATERIAU : <i>Material</i>	Stainless steel
PLAN DE REFERENCE : <i>Reference drawing</i>	318711-JLA-703-001 Q2		
OBJECTIF DE L'EXAMEN : <i>Subject of the examination</i>	Surface defect detection		
STADE D'EXAMEN : <i>Stage of examination</i>	After welding	LIEU D'EXAMEN : <i>Place of examination</i>	Vannes
DATE D'EXAMEN : <i>Date of examination</i>	27/04/2016	OPERATEUR(S) : <i>Operator(s)</i>	GLEMAREC.N

CONDITIONS D'EXECUTION SUIVANT : <i>Conditions of execution to</i>		ASME V art 9	Version : <i>Version</i>	2013
	<input checked="" type="checkbox"/> Œil <i>Eye</i>	<input type="checkbox"/> Loupe <i>Magnifying glass</i>	Grossissement : <i>Magnification</i>	
ETAT DE SURFACE : <i>Surface rough</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Brut <i>Rough</i>	<input type="checkbox"/> Meulé <i>Ground</i>	<input type="checkbox"/> Usiné <i>Machined</i>	<input type="checkbox"/> Autre : <i>Other</i>
PREPARATION SURFACE : <i>Preliminary cleaning</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Brossage <i>Brushing</i>	<input type="checkbox"/> Meulage <i>Grinding</i>	<input type="checkbox"/> Sablage <i>Sand blasting</i>	<input type="checkbox"/> Autre : <i>Other</i>
ECLAIRAGE : <i>Lighting</i>	<input type="checkbox"/> Naturel <i>Natural</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Artificiel <i>Artificial</i>	Eclairement : > 500 lux <i>Illumination</i>	
AUTRES INFORMATIONS : <i>Other informations</i>				

INTERPRETATION SUIVANT : <i>Results to</i>		Version : <i>Version</i>		Classe ou coefficient : <i>Class or coefficient</i>		
Repère pièce / soudure <i>Checked part / weld mark</i>	Nature des indications <i>Nature of indications</i>	Localisation <i>Location</i>	Dimensions (mm) <i>Size</i>	C*	NC*	Observations
T50/T51/T52/T53/T54/T55	/			X		
N50/N51/N52/N53/N54/N55	/			X		
T2/T3/T50	/			X		

* C : Conforme Conform NC : Non Conforme No Conform

CONCLUSION : The 15 welds are acceptable to the specification.

Annexes :

Nom <i>Name</i>	Qualification	Date	Signature <i>Visa</i>
GLEMAREC.N	/	28/04/2016	

ANNEXE

