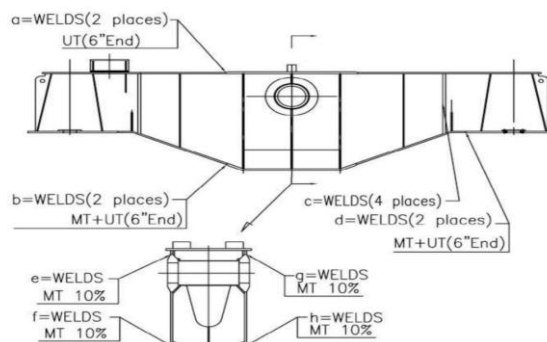


Rédaction	Vérification	Validation	Date	Code	Version	2.1
Ali EL MARHAT	L.C Ismaël MANJARY	Adil AFGHANE	11/11/2020	OPS-EN04	Langue	FR/EN
PROCES VERBAL D'EXAMEN PAR MAGNETOSCOPIE MAGNETIC PARTICLE EXAMINATION TEST REPORT					Diffusion	Interne/Externe
					Pages	Page 1 / 2
Dernier MAJ	11/11/2020	Date d'application	13/11/2020	N° série		
Client / Customer:		KALMAR				
Affaire / Project:		Contrôle Non Destructif de 4 STS (4 STS NDT Campaign)				
Objet / Subject:		Contrôle par magnétoscopie 3-0 GANTRY STRUCTURE : 3-1				
Plan n°/ Plan n°						
Commande n° / Order n°:		4503407252				
Rapport n° / Report n°:		PVMT/AF.KA077/QC1/2021				

Matériel examiné / Inspected material:							
<i>Identification et détails/ Identification and details :</i> 3-0 GANTRY STRUCTURE : 3-1							
Matière /Material: Acier		Matière /Material: Acier					
Stade du contrôle /Stage: 100%		Stade du contrôle /Stage: 100%					
Zone contrôlée /Examined area: Les joints de soudure							
Procédure Geniworks/ Geniworks Procedure		Spécification utilisée / Usedspecification			Critères d'acceptation / Acceptance		
PRO-EN 05		ASME V-Article 7			ASME V-Article 7		
Appareillage / Equipment used							
Pince électromagnétique / Contact champ		Marque / Mark : BABBCO		Identification /Ident: B310S			
Fond blanc/ White Contrast		Marque / Mark : BABBCO		Identification /Ident: B310S N° Lot / Batch N°: 12154			
Nature du courant / Type of current		Alternatif / A.C. : 48V <input type="checkbox"/> 110V <input type="checkbox"/> 220V <input checked="" type="checkbox"/>		Continu /D.C:			
Conditions d'examen / Examination condition							
Témoin type / Witness type		AFNOR: <input type="checkbox"/>		Croix de Berthold /(D.I.N): <input type="checkbox"/>		ASME: <input checked="" type="checkbox"/>	
Valeur du champ / Value of magnetic field :		2400 A/m		Valeur du champ / Value of magnetic field :			
Espacement des pôles / Prod spacing:		230 mm		Espacement des pôles / Prod spacing:			
Révélateur / Developper		Marque / Mark : BABBCO		Type /Type : B310S		N° Lot / Batch N°: 12154	
Eclairage utilisé / Light used		<input checked="" type="checkbox"/> Lumière naturelle / Natural light					
		<input type="checkbox"/> Lumière artificielle / Artificial light: ≥500Lux					
		<input type="checkbox"/> Lumière noire / Black light					
		<input type="checkbox"/> Intensité lumineuse /Brightness: W/m²					
Résultats / Results							
Plan	Repère	Verdict	Observations	Plan/Plan	Repère / Mark	Verdict / Verdict	Observations
	3-1 REPRE E (L) COTE MONTAGNE	ACC	Après réparations				
Keys	ACC Acceptable - CR Crack - IP Incomplete Penetration – IF Incomplete Fusion – SL Slag – P Porosity – EP Excess Penetration						
Contrôleur(s) / Technician (s)		Vérificateur / Verificator		Client/ Customer			
Date du contrôle /		Date de vérification / Verifying date :		Date / Date :			
01/06/2021		01/06/2021					
Nom / Name :		Nom / Name :		Nom /Name :			
Y.BENCHALKHA NIV 2 MT		ALFELMARHAT NIV 2 MT ; PT ;UT					
MT		Visa :		Visa :			

PHOTOS



Déscription / Description : CONTROLE PAR MT

Déscription / Description : ZONE CONTROLEE



Déscription / Description : CONTROLE PAR MT

Déscription / Description : CONTROLE PAR MT

CONCLUSION

Les joints de soudures sont conformes suivant le code ASME V et Notre procédure N° PRO-EN05

Contrôleur(s) / Technician (s)	Vérificateur / Verificator	Client/ Customer
Date du contrôle / 01/06/2021 Nom / Name : Y.BENCHALKHA NIV 2 MT	Date de vérification / Verifying date : 01/06/2021 Nom / Name : AL ELMARHAT NIV 2 MT ; PT ;UT Visa :	Date / Date : Nom /Name : Visa :