



Welders Performance Qualification continuation sheet

<b>Name:</b>		Sikora Stanislaw Jozef	
<b>Certificate No:</b>		LK23163EN Rev.0	<b>No:</b> VI478
<b>Prolongation every 6 months:</b>			<b>Prolongation every 2 years:</b>
<b>Period:</b>	Signed Q.C.		<b>Certifying authority:</b>
20/08/2023 - 20/02/2024			
	23JT2891 PT		
20/02/2024 - 20/08/2024			
	VT-VI478-136-SS-11-2023 BW		

**Non Destructive Testing**

Report no.: 23JT2891

**Penetrant Onderzoeks Rapport  
Dye Penetrant Examination Report**

Opdracht nr (°): T-R176-37-PT  
Request no. : T-R176-37-PT

Klant en adres Client and address	(*) Verwater SJR Tank Construction BV	Project	(*) New fabrication of the RVS tank in workshop Storage Tank 500 m3 NPK zuur R176 EUROCHEM ANTWERP
Order nummer Order number	(*) 420220008 / INSTC002021	Onderwerp Subject	(*) PT on see below
Referentie Reference	(*) C. Lanuc	Plaats uitvoering Location of examination	Verwater SJR Tank Construction BV
Datum onderzoek Date of examination	13-5-2023	Tekening nummer (°) Drawing number	420220008-DWG-300-03 420220008-ITP-01-R176 item 6.4

**Omschrijving onderdeel voor inspectie - Description subject to examine**

Materiaal type Type of Material	(*) 1.4306 / 1.4306	Materiaal dikte Wallthickness	(*) 6 mm	Opp.gesteldheid Surface conditioning	As welded
Las vorm Weld.prep	(*) FW	Las proces Weld process	(*) 136	Warmtebehandeling Heattreatment	(*) No
Opp.temperatuur Surface temperature	18 °C	Lasser(s) Welder(s)	(*) Vi478 / Vi451		

**Omschrijving onderzoek - Description examination**

Soort onderzoek Type of examination	Weld examination	Omvang onderzoek Extend of examination	100% Weld and HAZ, see subject
Aanvullend onderzoek Additional examination	None	Aanvullende info Additional info	None

**Code - Standard**

Conform Norm Conform Standard	EN-ISO 3452-1:2013-06	Procedure Mistras Procedure Mistras	MG-PT01-1C	Rev: 4	Methode Method	C (solvent removable)
Conform Acceptatie criteria Conform Acceptance criteria	EN ISO 5817:2014	Klasse / Niveau (°) Class / Level	Level 2X		Techniek Technique	Type II visible dye

**Testmiddelen - Testmedium**

Gevoeligheid Sensitivity	level 2	Voorreiniger Precleaner	Magnaflux SKC-S	Droogtijd Dryingtime	>5 min
Daglicht Ambient light	> 500 lux	Penetrant	Magnaflux SKL-SP2	Penetreertijd Penetrating time	10-20 min
UV stralings intensiteit UV light intensity	n.a.	Verwijderaar	Magnaflux SKC-S	Emulgeer tijd Emulsion time	n.a.
Na reinigen After cleaning	Magnaflux SKC-S	Ontwikkelaar Developer	Magnaflux SKD-S2	Beoordelings tijd Inspection time	10-30 min

**Controlemiddelen - Control resources**

Daglicht / UV meter Daylight / UV meter	RS Pro IM720	MB Id nr	1155	UV Apparaat UV Equipment	-	MB Id nr	-
--	--------------	----------	------	-----------------------------	---	----------	---

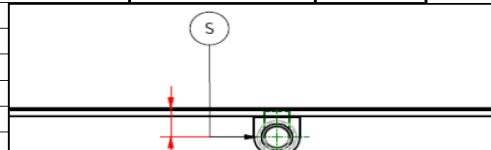
**Omschrijving resultaat - Description result**

Omschrijving resultaat Description result	During the examination no relevant indications were observed		
Resultaat volgens specificatie Result according to specification	Acceptable	Met rapporteerbare ind. With reportable ind.	No

Weld no.	Welder id.	Kind of material	Material thickness	Length	Welding Position(s)	Welding shape	DWG. Nr.
----------	------------	------------------	--------------------	--------	---------------------	---------------	----------

100% PT on fillet welds of double plates for pipe supports outside tank

N/A	Vi478 / Vi451	1.4306 / 1.4306	6,0 mm /10,0mm	2,8m	PB; PF	FW	420220008-DWG-300-03
-----	---------------	-----------------	----------------	------	--------	----	----------------------



(\*Gegevens aangeleverd door de klant. Aangeleverde klant informatie kan van invloed zijn op de geldigheid van de meetresultaten in dit rapport.

De onderzoek resultaten hebben alleen betrekking op objecten zoals door Mistras ontvangen en onderzocht. Mistras is niet verantwoordelijk voor de verstrekte informatie van de klant. (\*) Information supplied by the customer. Supplied information from the client can effect the validity of results in this report. The test results apply to the object as received and tested. Mistras is not responsible for the information provided by the client.

Onderzoeker(s) Technician(s)	ISO9712	Niveau Level	Rapport review Report review	ISO9712	Niveau Level	Rapport ontvangen door klant Report received by client
C. Mihai		2				
 Hofweg 15 3208 LE Spijkenisse Tel. +31 (0)10 245 03 25 Fax. +31 (0)10 245 03 26			Datum Date			Datum Date
Datum Date			Datum Date			Datum Date
13-5-2023			13-5-2023			

PT-rapport Mistras rev.17

### VT-VI478-136-SS-11-2023 BW

Te inspecteren onderdeel	<b>BW 136 SS</b>	<b>Visueel Inspectie formulier NEN-EN-ISO 5817 BW</b>				
Datum:	23-11-2023					
Klant	Shop RDM					
Gecontroleerd door:		J.Faasse				
Cert. ISO 9712 nr.:		CERT-VTW2-CV 2021-062				
Geldig tot:		6-5-2026				
Acceptatiecriteria voor laskwaliteit Klasse B/C voor staal, nikkel titanium en hun legeringen volgens NEN-EN-ISO 5817: 2014						
NEN EN ISO 5817	EN ISO 6520-1 Nr.	Lasonvolkomenheden NEN ISO 6520	Grootte onvolkomenheden NEN-EN-ISO 5817	Visuele beoordeling		
				NVT	A	NA
1.1	100	Scheuren	B: Niet toegelaten		X	
1.2	104	Eindkraterscheuren	B: Niet toegelaten		X	
1.3	2017	Oppervlakte poreusheid	B: Niet toegelaten		X	
1.4	2025	Eindkrater	B: Niet toegelaten		X	
1.5	401	Bindingsfouten	B: Niet toegelaten		X	
1.6	4021	Onvolledige doorlassing	B: Niet toegelaten		X	
1.7	5011	Randinkarteling	C: $h \leq 0,1 \times t$ , max. 0,5 mm		X	
1.9	502	Lasoverdikte	C: $h \leq 1 \text{ mm.} + 0,15b$ ; max. 7 mm		X	
1.10	503	Bolle hoeklas	C: $h \leq 1 \text{ mm.} + 0,15b$ ; max. 4 mm	X		
1.11	504	Overmatige doorlassing	C: $h \leq 1 \text{ mm.} + 0,6b$ ; max. 4 mm		X	
1.14	511	Onvolledige lasnaadvulling	B: $h \leq 0,05 \times t$ , max 0,5 mm		X	
1.16	512	Overmatige asymmetrie	C: $h \leq 1,5 \text{ mm.} + 0,15b$ ; max. 4 mm.	X		
1.17	515	Holle doorlassing	B: $h \leq 0,05 \times t$ , max 0,5 mm.		X	
1.19	517	Slechte herstart	B: Niet toegelaten		X	
1.20	5213	onvoldoende keelhoogte	B: Niet toegelaten	X		
1.21	5214	overmatige keelhoogte	C: $h \leq 1,0 \text{ mm.} + 0,2a$ ; max. 4 mm	X		
1.22	601	Ontsteekplaats	B: Niet toegelaten		X	
3.1	507	Uitlijningheid	B: $h \leq 0,2 \times t$ , max 3 mm		X	
3.3	617	Onjuiste vooropening FW	B: $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,1a$ , max. 2mm	X		

**Conclusie:**

- Acceptabel  
 Niet Acceptabel

