

Radiography TEST Report for Piping

Report No.	KSM-M1-748	Reference Standard:	ASME B 31.3	RT Device SN:	212	Density:	2-4	Received Dose(juv)	Geiger	Dosimeter	Radiographer Name	Personal Code							
Report Date:	14/05/1405	RT Instruction No.	J-104-IN-33	KV:		Sensitivity:	1/2		---	0	هومان نادری	1205							
Radiography Date:	08/05/1405	RT Technique:		Source Power:	38 ci	Film Type:	MX125-PB-10	40psv	PC-534	0	مهدي ناهال	1159							
Request No.	RQ-M1-342	SWSI ☐ DWSI ☒ DWDI ☐		Source Size:	2-2	Total Film Length:	488CM	40psv	PC-531	0	محمد امين نوری	1244							
Page:	1/1	IQ1 10-16	Fe EN	Exposure Time:	120min	Spilled Film:			---	---	---	---							
Number of locations:	7	Total request (inch diameter/film sheet):	68	Number of radiographic lesions:	2	Total radiographed (inch diameter/film sheet):	48(inch)	Start time:	20:00	End time:	23:00								
Row	Joint No.	Line No.	RT No.	Size (inch)	Thk (mm)	Film Size	Segment	Material	Welder Stamp	Welding Process	Joint Type	Req No.	Weld Defect	Accept	Repair	Reheat	Reack	Cut Out	Remark
1	21	RFG-34192	M1-4817	24	14.27	40*6		SS	GWS-028 -B1			RQ-M1-34		☒	☐	☐	☐	☐	
2	1	RFG-34193	M1-4819	24	14.27	40*6		SS	GWS-028 -B1			RQ-M1-34		☒	☐	☐	☐	☐	
3						*								☐	☐	☐	☐	☐	
4						*								☐	☐	☐	☐	☐	
5						*								☐	☐	☐	☐	☐	
6						*								☐	☐	☐	☐	☐	
7						*								☐	☐	☐	☐	☐	
8						*								☐	☐	☐	☐	☐	
9						*								☐	☐	☐	☐	☐	
10						*								☐	☐	☐	☐	☐	
11						*								☐	☐	☐	☐	☐	
12						*								☐	☐	☐	☐	☐	
13						*								☐	☐	☐	☐	☐	
14						*								☐	☐	☐	☐	☐	
15						*								☐	☐	☐	☐	☐	
16						*								☐	☐	☐	☐	☐	
17						*								☐	☐	☐	☐	☐	
18						*								☐	☐	☐	☐	☐	
19						*								☐	☐	☐	☐	☐	
20						*								☐	☐	☐	☐	☐	
21						*								☐	☐	☐	☐	☐	
22						*								☐	☐	☐	☐	☐	
23						*								☐	☐	☐	☐	☐	
24						*								☐	☐	☐	☐	☐	
25						*								☐	☐	☐	☐	☐	
26						*								☐	☐	☐	☐	☐	
27						*								☐	☐	☐	☐	☐	
28						*								☐	☐	☐	☐	☐	
29						*								☐	☐	☐	☐	☐	
30						*								☐	☐	☐	☐	☐	
31						*								☐	☐	☐	☐	☐	
32						*								☐	☐	☐	☐	☐	
33						*								☐	☐	☐	☐	☐	
34						*								☐	☐	☐	☐	☐	
35						*								☐	☐	☐	☐	☐	
36						*								☐	☐	☐	☐	☐	
37						*								☐	☐	☐	☐	☐	
38						*								☐	☐	☐	☐	☐	
39						*								☐	☐	☐	☐	☐	
40						*								☐	☐	☐	☐	☐	
41						*								☐	☐	☐	☐	☐	
42						*								☐	☐	☐	☐	☐	
43						*								☐	☐	☐	☐	☐	
44						*								☐	☐	☐	☐	☐	
45						*								☐	☐	☐	☐	☐	
46						*								☐	☐	☐	☐	☐	
47						*								☐	☐	☐	☐	☐	
48						*								☐	☐	☐	☐	☐	
49						*								☐	☐	☐	☐	☐	
50						*								☐	☐	☐	☐	☐	
51						*								☐	☐	☐	☐	☐	
52						*								☐	☐	☐	☐	☐	
53						*								☐	☐	☐	☐	☐	
54						*								☐	☐	☐	☐	☐	
55						*								☐	☐	☐	☐	☐	
56						*								☐	☐	☐	☐	☐	
57						*								☐	☐	☐	☐	☐	
58						*								☐	☐	☐	☐	☐	
59						*								☐	☐	☐	☐	☐	
60						*								☐	☐	☐	☐	☐	
61						*								☐	☐	☐	☐	☐	
62						*								☐	☐	☐	☐	☐	
63						*								☐	☐	☐	☐	☐	
64						*								☐	☐	☐	☐	☐	
65						*								☐	☐	☐	☐	☐	
66						*								☐	☐	☐	☐	☐	
67						*								☐	☐	☐	☐	☐	
68						*								☐	☐	☐	☐	☐	
69						*								☐	☐	☐	☐	☐	
70						*								☐	☐	☐	☐	☐	
71						*								☐	☐	☐	☐	☐	
72						*								☐	☐	☐	☐	☐	
73						*								☐	☐	☐	☐	☐	
74						*								☐	☐	☐	☐	☐	
75						*								☐	☐	☐	☐	☐	
76						*								☐	☐	☐	☐	☐	
77						*								☐	☐	☐	☐	☐	
78						*								☐	☐	☐	☐	☐	
79						*								☐	☐	☐	☐	☐	
80						*								☐	☐	☐	☐	☐	
81						*								☐	☐	☐	☐	☐	
82						*								☐	☐	☐	☐	☐	
83						*								☐	☐	☐	☐	☐	
84						*								☐	☐	☐	☐	☐	
85						*								☐	☐	☐	☐	☐	
86						*								☐	☐	☐	☐	☐	
87						*								☐	☐	☐	☐	☐	
88						*								☐	☐	☐	☐	☐	
89						*								☐	☐	☐	☐	☐	
90						*								☐	☐	☐	☐	☐	
91						*								☐	☐	☐	☐	☐	
92						*								☐	☐	☐	☐	☐	
93						*								☐	☐	☐	☐	☐	
94						*								☐	☐	☐	☐	☐	
95						*								☐	☐	☐	☐	☐	
96						*								☐	☐	☐	☐	☐	
97						*								☐	☐	☐	☐	☐	
98						*								☐	☐	☐	☐	☐	
99						*								☐	☐	☐	☐	☐	