

Inspecta

Bilferga Haarek
Tykkelsesmåling. 22.05.2013



Inspecta AS
Herbergveien 2
NO-1710 Sarpsborg
Norway

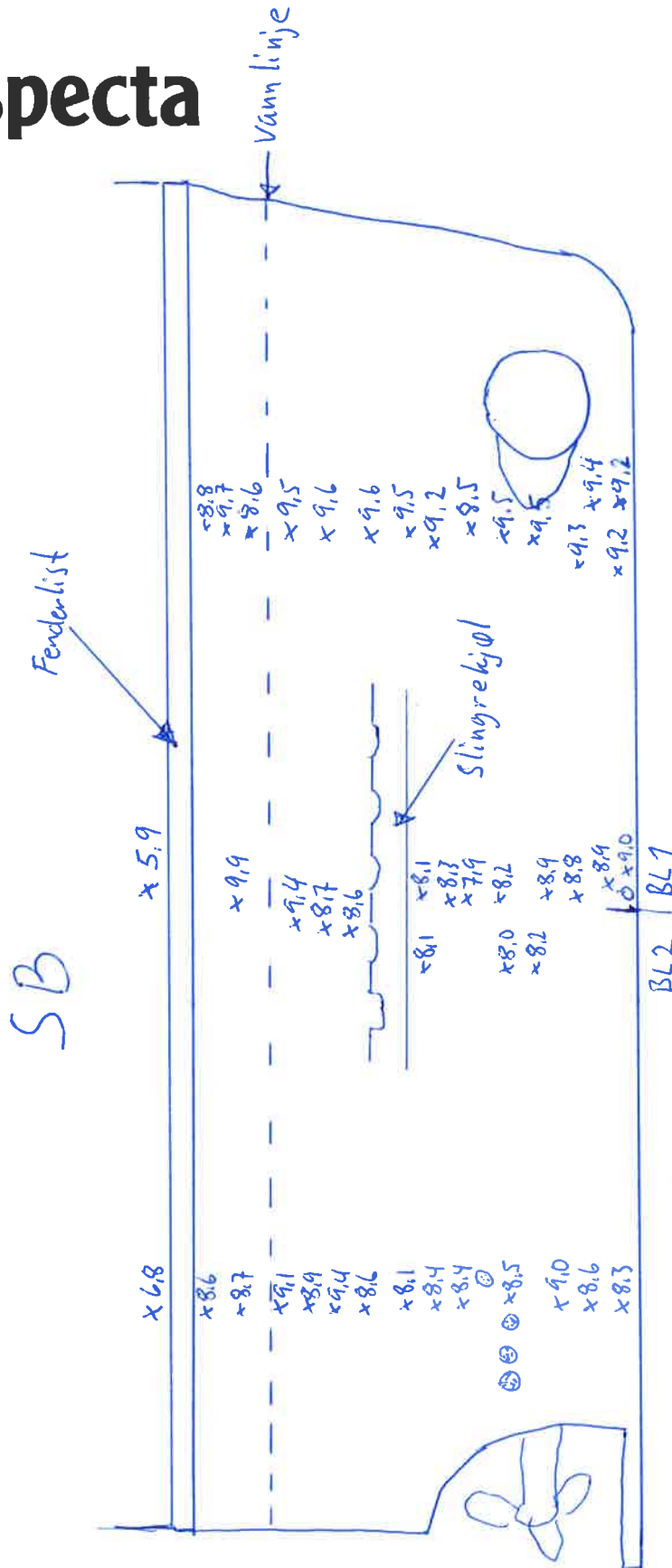
Contact information
Tel: +47 69 10 17 10
Fax: +47 69 10 17 20
E-mail: norway@inspecta.com

Board headquarters: Sarpsborg, Norway
VAT No: NO 948 565 544 MVA

Group headquarters: Inspecta Group Oy, Espoo, Finland

Inspecta

Bilferga Haarek
Tykkelsesmåling. 22.05.2013



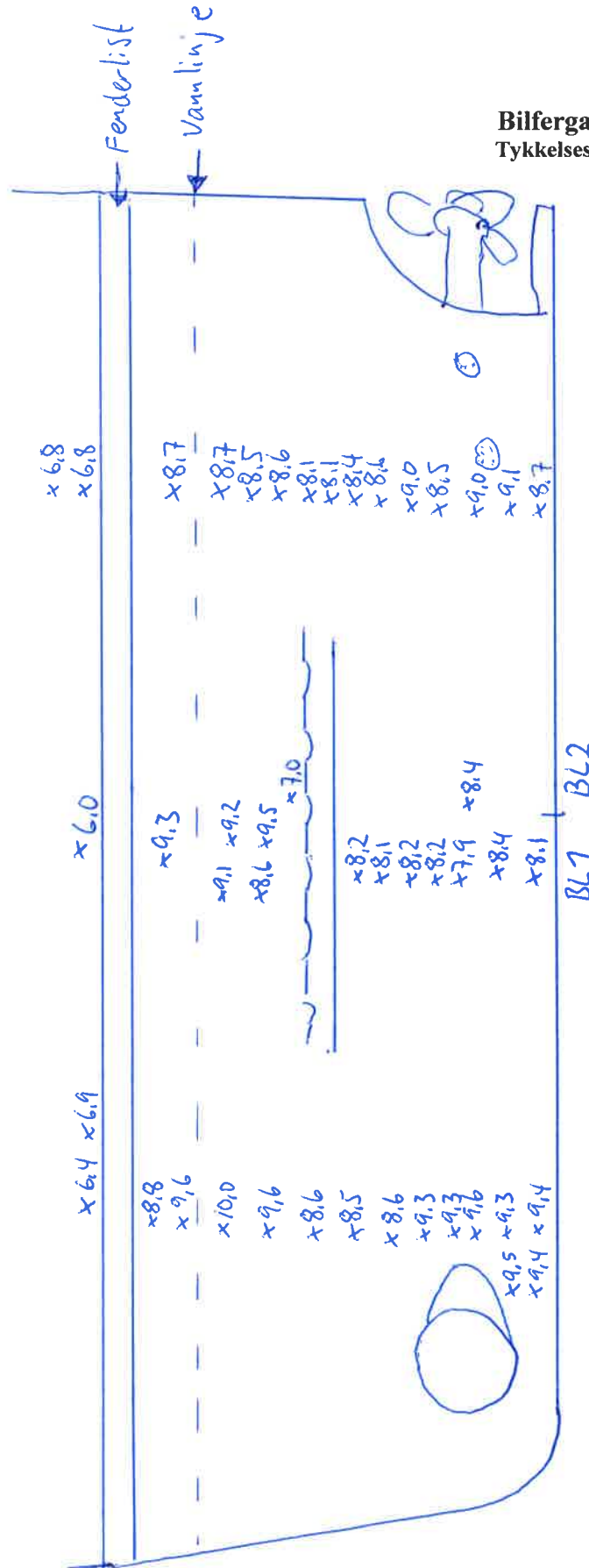
Inspecta AS
Herbergveien 2
NO-1710 Sarpsborg
Norway

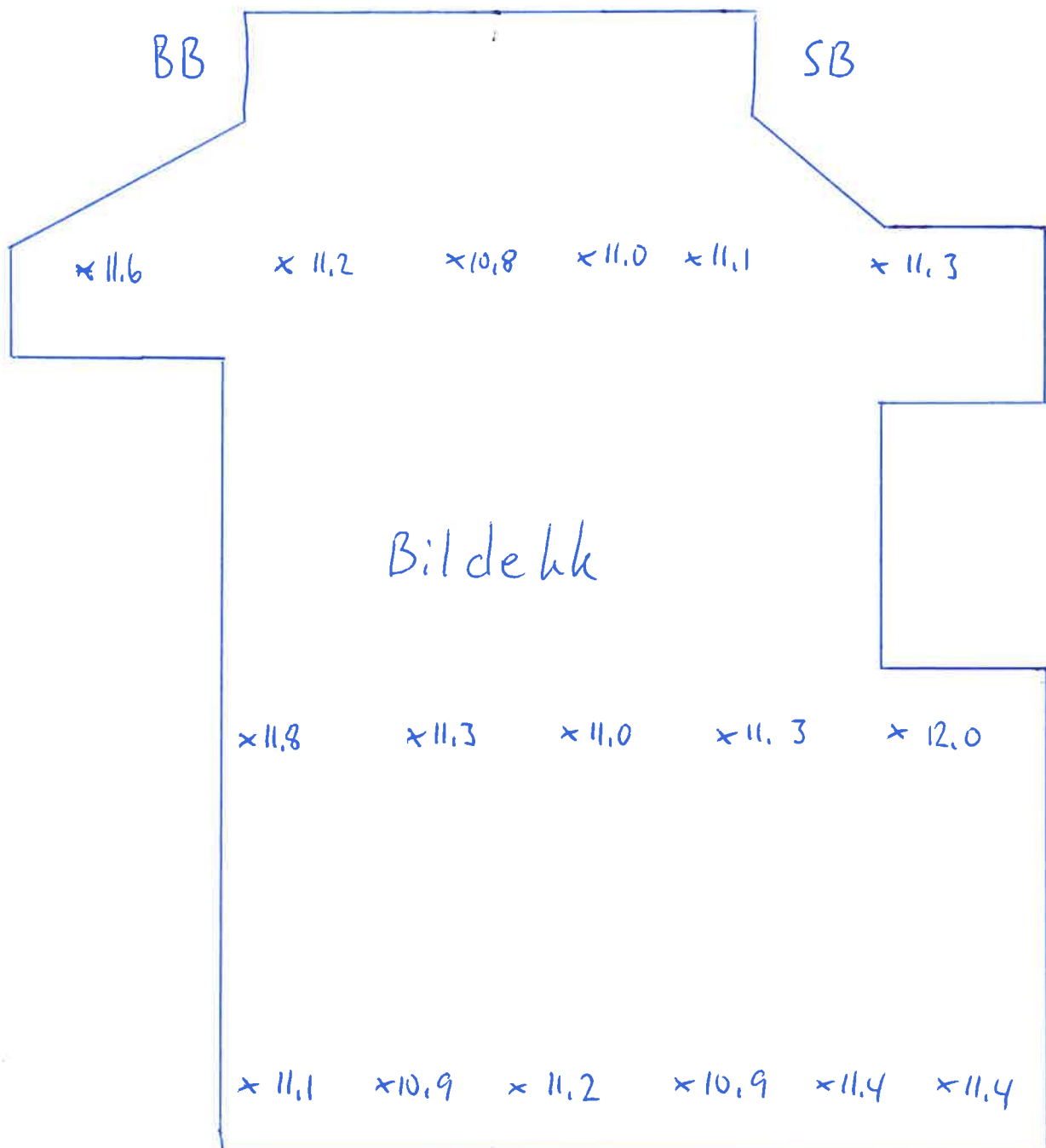
Contact information
Tel: +47 69 10 17 10
Fax: +47 69 10 17 20
E-mail: norway@inspecta.com

Board headquarters: Sarpsborg, Norway
VAT No: NO 948 565 544 MVA

Group headquarters: Inspecta Group Oy, Espoo, Finland

BB





Trykklufttanker Maskinrom



Fremre tank: 7,9mm underside. 9mm i siden
Målinger er tatt på enden ut mot skutside.

Bakre tank: 10,7mm underside. 11.9mm i siden

Inspecta AS
Herbergveien 2
NO-1710 Sarpsborg
Norway

Contact information
Tel: +47 69 10 17 10
Fax: +47 69 10 17 20
E-mail: norway@inspecta.com

Board headquarters: Sarpsborg, Norway
VAT No: NO 948 565 544 MVA

Group headquarters: Inspecta Group Oy, Espoo, Finland

Inspecta

LIQUID PENETRANT TESTING PRØVING MED PENETRERENDE VÆSKE

NDT WEB

CLIENT / KUNDE Slipen Mekaniske AS		REF.	REPORT NO / RAPPORT NR 75795-13-2	PAGE / SIDE 1 OF / AV 1
MANUFACTURER / TILVIRKER Slipen AS		PLACE OF WORK / KONTROLLSTED Slipen AS		OPERATOR / OPERATØR Helge Veivåg
OBJECT / KONTROLL AV 4 bolter til Baugport på ferga HAAREK			DATE OF TESTING / KONTROLLDATO 2013-05-24	
			EXTENT OF TESTING / KONTROLLOMFANG 100%	
DRAWING NO. / TEGNING NO.			REV.	CLIENT O NO / KUNDE O NR 62114-46177
INSTRUCTION REFERENCE / INSTRUKSREFERANSE NDP 21		TEST STANDARD / KONTROLLSTANDARD ISO 3452-1	ACCEPTANCE STANDARD / AKSEPTSTANDARD NS-EN 1289	
MATERIAL TYPE / MATERIALTYPE AISI 316L	SURFACE / OVERFLATE Machined	GROOVE / FUGEGEOMETRI	WELDING PROCESS / SVEISEPROSESS	
PENETRANT TYPE / PENETRANTTYPE Bycotest RP20	FLUORRESCENT / FLUORISERENDE <input type="checkbox"/> YES / JA <input checked="" type="checkbox"/> NO / NEI	APPLICATION METHOD / PÅFØRINGSMETODE spray		
PENETRANT REMOVER / PENETRANTFJERNER <input type="checkbox"/> WATER / VANN <input type="checkbox"/> EMULSIFIER / EMULGATOR <input checked="" type="checkbox"/> SOLVENT / LØSNINGSMIDDEL				
DEVELOPER / FREMKALLER <input type="checkbox"/> 1 DRY POWDER / TØRRPULVER <input type="checkbox"/> 2 SUSPENSION IN WATER / OPPSLEMME I VANN <input type="checkbox"/> 2 SOLUTION IN WATER / OPPLØST I VANN <input checked="" type="checkbox"/> 4 POWDER IN VOLATILE SOLVENT / PULVER I FLYKTIG VÆSKE (SPRAY)				
PENETRATION TIME / PENETRERINGSTID 20 MIN	DEVELOPING TEST TIME / FREMKALLINGSTID 20 MIN		OBJECT TEMPERATURE / OBJEKTTEMPERATUR 15 °C	
TEST RESULTS - REMARKS / RESULTATER - BEMERKNINGER Akkseptert ihht. standard				
REPAIRS MARKED ON / REPARASJONER AVMERKET PÅ <input type="checkbox"/> OBJECT / OBJEKT <input type="checkbox"/> SKETCH / SKISSE			OPERATOR CERTIFICATE NO / OPERATØRSERTIFIKAT NR 8671	
APPROVED / GODKJENT	APPROVED / GODKJENT <i>Helge Veivåg</i> Inspecta	OPERATOR / OPERATØR <i>Helge Veivåg</i> Inspecta		

Inspecta

ULTRASONIC TESTING ULTRALYDPRØVING

NDT WEB

CLIENT / KUNDE Slipen Mekaniske AS		REF.	REPORT NO / RAPPORT NR. 75795-13-1		PAGE / SIDE 1 OF / AV 1						
MANUFACTURER / TILVIRKER Slipen AS			PLACE OF WORK / KONTROLLSTED Slipen AS		OPERATOR / OPERATØR Helge Veivåg						
OBJECT / KONTROLL AV 3 belter tykkelsesmåling på Ferga HAAREK					DATE OF TESTING / KONTROLLDATO 2013-05-24						
					EXTENT OF TESTING / KONTROLLOMFANG 3 belter						
DRAWING NO. / TEGNING NO.				REV.	CLIENT O NO / KUNDE O NR						
INSTRUCTION REFERENCE / INSTRUKSREFERANSE NDP 80			TEST STANDARD / KONTROLLSTANDARD NS-EN-1090		ACCEPTANCE STANDARD / AKSEPTSTANDARD 0						
MATERIAL TYPE / MATERIALTYPE Stål	MATERIAL THICKNES / MATERIALTYKKELSE 5-10 mm		GROOVE / FUGEGEOMETRI	WELDING PROCESS / SVEISEPROSSESS		WELDERS ID / SVEISER ID					
UTAPP. SERIENR / UTEQUIP SERIALNO Epoch xt	KALIBR / CALIBR Ø 5-20mm mm	COUPLANT / KONTAKTMIDDEL gel	SURFACE / OVERFLATE Som Slipt		REPORTING LEVEL / RAPPORTERINGSNIVÅ						
Lydhode type/nr Probe type/no.	MHz	Vinkel Angle	Ref. forst Prim Gain dB	Overfl Surf dB	Område Rang mm	PERCENT OF DAC / % AV DAK					
MSEB 4H 54304	4	0	54		0-20						
						Ø mm DGS SCREEN TYPE / Ø mm AVG SKJERMTYPE					
SCANNING TECHNIQUE FOR / PRØVEUTFØRELSE M H P LONGITUDINAL DEFECTS / LANGSGÅENDE FEIL 1 SIDE, 2 SURFACES / 1 SIDE, 2 OVERFLATER <input type="checkbox"/> 2 SIDES, 4 SURFACES / 2 SIDER, 4 OVERFLATER <input type="checkbox"/> OTHER / ANNET <input type="checkbox"/> SEE SKETCH / SE SKISSE			TRANSVERCE DEFECTS / TVERRGÅENDE FEIL <input type="checkbox"/> AT FLUSH GROUND REINFORCEMENT / PÅ PLANSLIPT RÅK <input type="checkbox"/> AT REINFORCEMENT / PÅ RÅK <input type="checkbox"/> FROM THE PARENT METAL / FRA GRUNNMATERIALET								
SCANNING TECHNIQUE FOR DEFECTS IN THE PARENT MATERIAL / PRØVEUTFØRELSE M H P. FEIL I GRUNNMATERIALET NORMALPROBE / NORMALLYDHODE <input checked="" type="checkbox"/>						ANGLE PROBE / VINKELLYDHODE <input type="checkbox"/>					
COMMENTS / KOMMENTARER Det er tatt tykkelsesmåling av. 3belter på skrog/dekk. for mere info se skisser.											
						<input type="checkbox"/>					
						<input type="checkbox"/>					
						<input type="checkbox"/>					
						<input type="checkbox"/>					
						<input type="checkbox"/>					
						<input type="checkbox"/>					
						<input type="checkbox"/>					
WELD NO / SVEIS NR	DEFECT NO / DEFEKT NR	PROBE / LYDHODE	ECHO AMPL / dB NIVÅ	FROM / FRA X	FROM / FRA Y	LENGTH / LENGDE	DEPTH / DYBDE	TYPE OF DEFECT / FEILTYPE	ACC OK	REJ NOK	REMARKS / ANMERKNINGER
TYPE OF DEFECT / FEILTYPE A=POROSITY / PORER B=SLAG INCLUSION / SLAGG C=LACK OF FUSION / BINDEFEIL D=LACK OF PENETRATION / ROTFEIL E=CRACK / SPREKK											
REPAIRS MARKED ON / REPARASJONER AVMERKET PÅ <input type="checkbox"/> OBJECT / OBJEKT <input type="checkbox"/> SKETCH / SKISSE					OPERATOR CERTIFICATE NO. / OPERATØRSERTIFIKAT NR 8671						
APPROVED / GODKJENT			APPROVED / GODKJENT			OPERATOR / OPERATØR 