

			
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE	Manufacturer (MAPSA co.)	Thirth Part	Client

Final Dimensional Check

Client:	شرکت پترو شیمی امیر کبیر	Report No. :
Thirth Part :	شرکت بازرسی مهندسی ایران	Date:
Manufacturer:	شرکت مدیریت پروژه های ساختمانی ایران (مپسا)	Page:
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE:	شرکت صنایع عمرانی باربد فن آور	
Project:	پروژه ۲۰۰ واحدی ماهشهر	

NO.	Block	Part No.	Marking	QTY	Order NO	REMARKS	
						ACC	REP
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							

REMARK:

Btech Co.	MAPSA Co.	IEI Co.

			
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE	Manufacturer (MAPSA co.)	Thirth Part	Client

Packing List

Client:	شرکت پترو شیمی امیر کبیر	Packing No. :
Thirth Part :	شرکت بازرسی مهندسی ایران	Date :
Manufacturer:	شرکت مدیریت پروژه های ساختمانی ایران (مپسا)	Page :
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE:	شرکت صنایع عمرانی باربد فن آور	
Project:	پروژه ۲۰۰ واحدی ماهشهر	

NO.	Block	Part No.	Marking	QTY	Order NO	Unit Weight (kg)	Total Weight (kg)
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							

Total Weight (kg) : 0/0

Btech Co.	MAPSA co.	IEI Co.

			
Manufacturer Of Steel Structure	Manufacturer (MAPSA co.)	Thirth Part	Client

Penetration Examination Report

Document Code : F104-3-Rev.0

Client:	شرکت پترو شیمی امیر کبیر	Member Number :	
Thirth Part :	شرکت بازرسی مهندسی ایران	Report No :	
Manufacturer:	شرکت مدیریت پروژه های ساختمانی ایران (مپسا)	Date Of Test :	
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE:	شرکت صنایع عمرانی باربد فن آور	Sheet :	
Project:	پروژه ۲۰۰ واحدی ماهشهر		

Production Stage			Technique			Dry ☐		Wet ☒				
Finished ☒	Semi Finished ☐		Visible ☒	Fluorescent ☐		Applying Method : Spraying ☒						
Before HT ☐	After HT ☐		Dual Purpose ☐			Other :						
Code / Standard: AWS D-1.1			Water Washable ☐			Remover Manufacturer :						
Version: 2004			Post-Emolsifying ☐			Type : C5						
			Solvent Removable ☒			Lipophilic ☐		Hydrophilic ☐				
			Temp. Limitation.(°C) Ambient			Batch No:						
No.	Weld Component Identification	Total Length (mm)	Tested L(mm)/A(mm²)	Type Of Defec	Defect			Evaluation				Remarks
					Start (mm)	Dimensional (mm)	Orientation	Type	Acc.	Rej.	Acc. After	
1												
2												
3												
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10												
11												
12												

Sketch :

Total Tested Length / Area (mm / mm²) = 2000			
Type of Defect LI: Linear RO: Round		Abbreviation SR : Spatter L : Length Acc: Accept Rej : Reject U : Undercut HT : Heat Treatment A : Area LC : Longitudinal Crack TC : Transverse Crack CC : Crater Crack PH : Pin Hole S : Slag LOF : Lack of Fusion SP : Surface Porosity	
BTECK co.		MAPSA co.	
		IEI co.	

			
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE	Manufacturer (MAPSA co.)	Thirth Part	Client

Order

Client:	شرکت پترو شیمی امیر کبیر	No :
Thirth Part :	شرکت بازرسی مهندسی ایران	Date :
Manufacturer:	شرکت مدیریت پروژه های ساختمانی ایران (مپسا)	Page :
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE:	شرکت صنایع عمرانی باربد فن آور	
Project:	پروژه ۲۰۰ واحدی ماهشهر	

No.	DESCRIPTION	Qty.	Drawing No.	Material	Weight (Kg)
1				ST37	
TYPE OF INSPECTION	Result	Btech	MAPSA	IEI	
Row Material	acc	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	
Dimensional	acc	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	
Visual Inspection	acc	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	
Ultrasonic Test	acc	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	
Liquid Penetration Test	...	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	
Sandblast Inspection	acc	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	
Primer Painting Inspection	acc	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	
Final Painting Inspection	acc	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name : Date : Sign :	Inspector Name: Date : Sign :	

Comment :

Inspection Results:

Conveyance Justification : YES ☐ NO ☐

Btech Co.	MAPSA Co.	IEI Co.

			
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE	Manufacturer (MAPSA co.)	Thirth Part	Client

SANDBLAST & PAINTING INSPECTION

Document Code : F-105-2-Rev.0

Client :	شرکت پتروشیمی امیر کبیر	Report No. :
Thirth Part :	شرکت بازرسی مهندسی ایران	Drawing No. :
Manufacturer:	شرکت مدیریت پروژه های ساختمانی ایران (مپسا)	Specification :
Manufacturer Of Steel Structure	شرکت صنایع عمرانی باربد فن آور	Date :
Project:	پروژه ۲۰۰ واحدی ماهشهر	Page :

SPECIMEN NAME:		Q.T.Y :	
Initial condition Of Surface:	A ☐	C ☐	D ☐
Surface Preparation :			
Sandblasting ☐		Mech. Preparation ☐	
Surface Preparation Degree :			
Sa 2 ☐		Sa 2½ ☒	
Sa 3 ☐		St2 ☐	
St 3 ☐			
Environmental Conditions:			
Temperature : °C		Humidity % :	

QC Sandbelasting ACC

QA Sandbelasting ACC

Paint Type	Primer		Between Layer			Finishing Coats	
	Type	Ral	Type		Ral	Type	Ral
Inspection Ste:	Primery		Finishing			Finishing	
	required Value		required Value			required Value	
Visual chek	Satisfactory		Satisfactory			Satisfactory	
	Yes ☐	NO ☐	Yes ☐		NO ☐	Yes ☐	NO ☐
Dry FilmThickness							
Measured Values(µm)							
Adhesion Test							
(according to ASTM D3359)	...		...			...	

Remarks :

Inspection Results:	Requirements Achieved	Yes ☒	NO ☐
BTECH co.	MAPSA co.	IEI co.	

			
Manufacturer Of Steel Structure	Manufacturer (MAPSA co.)	Thirth Part	Client

Ultrasonic Examination Report

MARKING :

Document Code :F-104-2-REV.0

Client:	شرکت پترو شیمی امیر کبیر	Member Number :	
Thirth Part :	شرکت بازرسی مهندسی ایران	Report No :	
Manufacturer:	شرکت مدیریت پروژه های ساختمانی ایران (مپسا)	Date Of Test :	
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE:	شرکت صنایع عمرانی باربد فن آور	Sheet :	
Project:	پروژه ۲۰۰ واحدی ماهشهر		

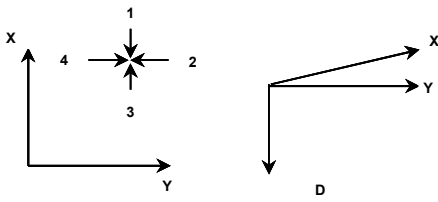
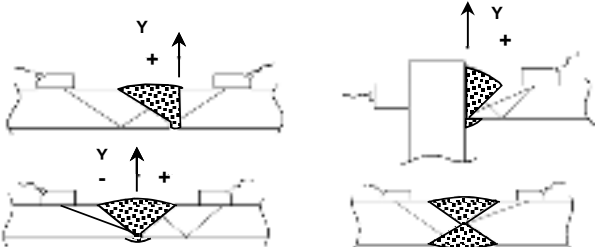
No	Exam zone	Exam Length (mm)	Sc.Dir	Thk. (mm)	Deg.	Defect Location (mm)				SP. (mm)	Ind. Lev. a (db)	Ref.Lev. b (db)	Ind.Rat d (db)	Interpretatio	Acc		F.Report
						X	Y	D	L						YES	No	
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
6																	
7																	

Total Length (mm) :	0	Repeir Length (mm) :	0
---------------------	---	----------------------	---

After Repair Report

No	Exam zone	Exam Length (mm)	Sc.Dir	Thk. (mm)	Deg.	Defect Location (mm)				SP. (mm)	Ind. Lev. a (db)	Ref.Lev. b (db)	Ind.Rat d (db)	Interpretatio	Acc		F.Report
						X	Y	D	L						YES	No	
1																	
2																	
3																	
4																	

Weld Location And Identification Sketch

			
S: Slag L.O.F: Lack Of Fusion P.P: Piping Porosity C.P: Cluster Porosity L.O.P: Lack Of Penetration C: Crack			

Manufacturer Of Steel Structure	Manufacturer (MAPSA co.)	Client

			
Manufacturer Of STEEL STRUCTURE	Manufacturer (MAPSA co.)	Thirth Part	Client

VISUAL INSPECTION REPORT

Document Code : F-104-6-Rev.0

Client :	شرکت پترو شیمی امیر کبیر	C : Crack	SL : Slag Inclusion	Report No. :
Thirth Part :	شرکت بازرسی مهندسی ایران	CC : Crater Crack	S : Spatter	Date:
Manufacturer:	شرکت مدیریت پروژه های ساختمانی ایران (مپسا)	UC : Under Cut	UR : Under Run	Page:
Manufacturer Of Steel Structure	شرکت صنایع عمرانی باربد فن آور	P : Porosity	OL : Over Lap	
Project:	پروژه ۲۰۰ واحدی ماهشهر			

Item	Block	Part No.	Piece No.	Q.T.Y	DIM & Profile As DWG		W.P.S Selection		VISUAL WELD DISCONTINUITIES																Distortion		Others		REMARKS
					C		CC		UC		P		SL		S		UR		LOF		OL								
					Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	Acc	Rej	
1					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
2																													
3																													
9																													
10																													
11																													

		
---	---	---

BTECK co.	MAPSA co.	IEI co.