



Nr / No. / Nr.

SPRAWOZDANIE
Z BADAŃ WIZUALNYCH
A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS
BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN
10.06.2024Zlecenia Klienta:
Customer's number / Kunden Nr.
TESKO 024/04/0003
Strona / Page / Blatt: 1
Stron / Pages / Blätter: 1FORMULARZ
F/PS-10-02DATA WYDANIA
20.06.2023Przedmiot:
Subject / Gegenstand

Badania VT do WZ_1306_B8

Lp. Oznaczenie Out Marking Bezeichnung	Grubość materiału Material thickness / Werkstoffdicke [mm]	Zakres badania Scope of testing / Prüfungsbereich	Cechła spawacza Welder's stamp Schweißerszeichen	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualifikation of weld joint inconsistency / Qualifizierung der Unstimmigkeit der Schweißnaht											Kategorie niezgodności powierzchni wg norm przedmiotowych (turbulencji) Categories of surface discontinuity in accordance with applicable metallogical standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji Acceptance level Akzeptierungsebene Klasa jakości Quality Class Klasse der Qualität	Wynik badań Test result Prüfungsergebnis					
				Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determination of welder Quality / Bestimmung der Klassen von Verbindeungsqualitäten																		
1.	B316	W/g rys	100%	nd	100	2017	402	5011	5012	502	503	504	507	509	511	512	515	line niezgodności spawalnicze	Wymagany Required Soll	Uzyskany Obtained Ist	Pozytywny y Positive Positiv	Negatywny y Negative Negativ
2.	B315	W/g rys	100%	nd															C	C	X	
3.	C1	W/g rys	100%	nd															C	C	X	
4.	C4	W/g rys	100%	nd															C	C	X	
5.	C10	W/g rys	100%	nd															C	C	X	
OBJAŚNIENIA: 100 – pęknięcie 2017 – por 402 – brak przetopu (niepełny przetop) 5011 – podtopienie cingie 5012 – podtopienie cingie 502 – nadłuski spoiny (dotyczy spoiny czolowej) 503 – nadłuski wypukłość spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej) 504 – wyłuski 507 – przesunięcie linowe 509 – zwiś 511 – niezupełne wypalenie rowka 512 – nadłuski asymetria spoiny pachwinowej (niepełnakowa długość boków) 515 – wklęśnięcie grani				Badania wykonane: Test carried out by: Ursprung Prüfung ausgeführt mit		Stan powierzchni: Surface condition Gładka (po szlifowaniu)		Norma na wykonanie badań: Standards for test execution / Normen für Durchführung der Prüfungen		Badania wykonane: Tests carried out by / Untersuchung ausgeführt von: KRYSZTAŃ MICHAŁEWICZ CERT. VT, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice		Data: / Datum Zatwierdził: / Approved of by / Genehmigt von										
Wyposażenie: Equipment Ausstattung		Rodzaj materiału dodatkowego: Type of filler material Art des Zusatzstoffes		Rodzaj materiału podstawowego: Type of the material Art des Grundstoffes		Metoda spawania: Welding process Schweißprozess		Natężenie oświetlenia: Intensity of lighting Beleuchtungsstärke		Informacje dodatkowe: Additional information / Zusätzliche Mitteilungen		Odebrał: / Accepted by / Abgenommen von: KRYSZTAŃ MICHAŁEWICZ CERT. VT, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 Data: / Date / Datum										
Rozdział 1. / Distribution list / Verteiler: Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.: 0 Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.: 1 Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.: 2				Sprawozdanie z badań bez pisemnej zgody nie powinno być powielane inaczej, jak tylko w całości. The test report may not be duplicated in part without a written consent of the laboratory. Der Bericht darf ohne schriftliche Zustimmung des Labors nicht anders vervielfältigt werden als nur in seiner Gesamtheit.																		



1