

		SPRAWOZDANIE Z BADAŃ WIZUALNYCH A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN										Zlecenia Klienta: Customer's number / Kunden Nr. TESKO 024/04/0003		FORMULARZ FPS-10-02										
		Nr / No. / Nr. 02.07.2024										Strona / Page / Blatt: 1		Data Wydania 20.06.2023										
Przedmiot: Subject / Gegenstand		Badania VT do WZ_0507_B8																						
Lp. Ord. Nr.	Oznaczenie Merkmal Bezeichnung	Grubość materiálu Material dicken / Werkstoffdicke [mm]	Zakres badania Scope of testing / Prüfungsbereich	Cechy spawacza Welder's stamp Schweißerzeichen	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualification of weld joint inconsistencies / Qualifizierung der Unstimmigkeiten der Schweißnähte																Kategorie niepełności gewerkten bei wg norm gründmängeltypen (Anzahl je 100 cm) Kategorie off verbren Unvollständigkeit, in Anzahl je mit applicable metallurgical standard / Fehlerkategorie	Poziom składowanie Ausrichtung parallel Ausrichtungsgrad		Wynik badań Test result Prüfungsergebnis
					Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determination of welded quality / Bestimmung der Klassen von Verbundungsgepunkt																	Wykazany Frequency Häufigkeit	Ciepota Intensity Intensität	
					100	3017	402	5011	5012	302	303	304	305	306	311	312	313	Inne niezgodności sonstige Unstimmigkeiten						
1.	L/3	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
2.	R/24	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
3.	R/42	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
4.	R/19	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
5.	R/11	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
6.	R/28	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
7.	R/18	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
8.	R/27	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
9.	R/34	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
10.	R/33	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
11.	R/30	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
12.	R/32	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
13.	R/41	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
14.	R/21	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
15.	L/20	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
16.	L/19	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
17.	L/25	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
18.	R/39	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
19.	R/43	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
20.	R/20	Wg rys	100%	nd															C	C	X			
21.	B/304	Wg rys	100%	nd															C	C	X			

OBSZERWACJE:

- 100 – pełniacze
- 2017 – por
- 402 – brak przetopu (niepełny przetop)
- 5011 – podtopienie cięgła
- 5012 – podtopienie przerywane
- 502 – nadmiar spoiny (dotyczy spoiny czosowej)
- 503 – nadmierna wypukłość spoiny (dotyczy spoiny podługowej)
- 504 – wyciek
- 507 – przemiana liściowa
- 509 – zwa
- 511 – nieczyste wypełnienie rowka
- 512 – nadmierna asymetria spoiny podługowej (nieczystkowa długie boki)
- 515 – wklękanie grani

Sposób wykonań, warunki Rodzaj wykonania: Type of welding process Typ: TIG Nr fabryczny: Manufacturing number Fabrik Nr. 135 Rodzaj materiału: S235 Rodzaj materiału dodatkowego: Type of filler material Art des Zusatzstoffe -	Stan powierzchni Surface condition Gładka (po szlifowaniu)	Norma na wykonywanie badań: Standards for test execution / Normen für Durchführung der Prüfungen: PN-EN 17637 Norma na ocenę niezgodności: Norme for defect evaluation / Normen für Einschätzung der Unstimm
--	--	--

				SPRAWOZDANIE Z BADAŃ PENETRACYJNYCH A REPORT ON PENETRATION EXAMINATION OF WELDS EIN BERICHT ÜBER DIE DURCHDRINGPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN						Zlecenia Klienta: customer's number / Kunden Nr. TESKO 024/04/0003		FORMULARZ F/PS-10-03			
Nr / No. / Nr.				02.07.2024						Strona / Page / Blatt 1		DATA WYDANIA 20.06.2023			
Przedmiot: Subject / Gegenstand				Badania PT do WZ_0507_B8											
Warunki badania Testing condition Prüfbedingung				Ocena końcowa Final grade Abschlussnote											
Lp. Od Lfd.	Ilość: Menge	Oznaczenie Mark markieren	Czas wilnienia penetration time Durchdringungszeit	Czas zmywania removing time Zeit entfernen	Czas wywoływania developing time Entwicklungszeit	Metoda zmywania method of removing Methode zum Entfernen	Metoda suszenia Method of drying Trocknungsmethode	Pomiar temperatury Temperature Temperatur	Pomiar Oświelenia Illuminance Beluchtungsstärke	Długość badanych spoin Total length of tested welds Gesamtlänge der Prüfschweißnahte	Wyniki badania Results Ergebnisse	Ocena badania Test decision Testentscheidung			
1.	1	S/534	20min	zmienny	30min	Na suchło + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem norma	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania			
2.	1	S/523	20min	zmienny	30min	Na suchło + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem norma	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania			
3.	1	S/524	20min	zmienny	30min	Na suchło + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem norma	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania			
4.	1	S/526	20min	zmienny	30min	Na suchło + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem norma	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania			
OŚWIĄTLENIE : 100 – pełnienie 2017 – por 402 – brak przestopu (niepełny przetop) 5011 – podtopienie ciagle 5011 – podtopienie ciagle 5012 – podtopienie przyswane 502 – nadlew spoiny (dotyczy spoiny czolowej) 503 – nadmierna wypukłość spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej) 504 – wyciek 507 – przesunięcie linowe 509 – zwis 511 – niezupełne wypięcenie rowka 512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednakowa długość boków) 515 – wkleśnięcie grani				Zestaw badawczy: Testing system Prüfsystem II C4-2				Stan powierzchni: Surface condition				Norma na wykonywanie badań: Standards for test execution / Normen für Durchführung der Prüfungen: PN-EN ISO 3452-1:2013-08E			
Typ: Type Typ				Rodzaj złącza: Type of weld Schweißnahttyp				Norma na ocenę niezgodności: Norms for defect evaluation / Normen für Einschätzung der Unstimmigkeit wymagany poziom jakości C wg PN-EN ISO 5817 wymagany poziom akceptacji 2X wg PN-EN ISO 23277 technika badań wg PN-EN ISO 3452-1:2013-08 bez opóźnienia klasy techniczny zakres kontroli wskazany przez zalecającego				Data: / Date / Datum Zatwierdził: / Approved of by / Genehmigt von			
Penetrant / seria: Penetrant / Batch Endringmittel / Charge				Obrobka cieplna: Heat Treated Hitzebehandlung				Informacje dodatkowe: Additional information / Zusätzliche Mitteilungen				Odebrano: / Taken by / Abgegeben			
Zmywacz / seria: Remover / Batch Entfärner / Batch				Zakres badania: Extent of testing Testumfang				Wymagany poziom jakości C wg PN-EN ISO 5817				Odebrano: / Taken by / Abgegeben			
Wyposażenie: Equipment Ausüstung				Wywoływacz / seria: Developer / Batch				Zgodnie z rysunkiem				Odebrano: / Taken by / Abgegeben			
Rozdziałnik / 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.								Odebrano: / Taken by / Abgegeben			