



Nr / No. / Nr.

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

Strona / Page / Blatt
Stron / Pages / Blätter:

1

FORMULARZ
F/PS-10-02
DATA WYDANIA
20.06.2023

Przedmiot:
Subject / Gegenstand

Badania VT do WZ_1207_B8

Lp. Ord Bezeichnung	Oznaczenie Marking Material thickness / Werkstoffdicke [mm]	Zakres badania Scope of testing / Prüfumfang	Cecha spawacza Welder's stamp Schweißzeichen	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualification of weld joint inconsistency / Qualifizierung der Unstimmigkeit der Schweißnaht													Kategorie niezgodności powierzchni wg norm przedmiotowych (funkcyjnych) Categories of surface discontinuity in accordance with applicable metallographic standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji Acceptance level Akzeptanzgrenze		Wynik badań Test result Prüfgebnis	
				Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determination of weld joint Quality / Bestimmung der Klassen von Verbindungsqualitäten														Wyrażany Required Soll	Uzyskany Obtained Ist		
				100	2017	402	5011	5012	502	503	504	507	509	511	512	515					line niezgodności spawalnicze
1.	B/1572	W/g rys	100%	nd				C									C	C	X		
2.	B/1574	W/g rys	100%	nd				C									C	C	X		
3.	B/1532	W/g rys	100%	nd				C									C	C	X		
4.	B/1569	W/g rys	100%	nd				C									C	C	X		
5.	D/21	W/g rys	100%	nd				C									C	C	X		
6.	A/624	W/g rys	100%	nd				C									C	C	X		

OBJAŚNIENIA :

Badania
Sposób mierzenia surowca

100 – polskie

wykonano:

2017 – por

Test carried out

402 – błąd przetopu (niepełny przetop)

using

5011 – podtopienie ciagle

Prüfung ausgeführt mit

5012 – podtopienie ciagle

Type:

502 – podtopienie przetopu

Type

503 – nadmierne wypukłość spoiny

Type

(długość spoiny pachwinowej)

Rodzaj złącza:

504 – wyciek

Type of weld

507 – przesunięcie linowe

Schweißnaht

509 – zwiś

Metoda spawania:

511 – niezapalne wypiętnienie rowka

Welding process:

512 – nadmierne asymetria spoiny pachwinowej (niejednokrotna długość boków)

Schweißprozess

515 – wklęśnięcie grani

Schweißstelle

Rodzaj materiału

S235

Natężenie oświetlenia:

Intensity of lighting

980lux

Informacje dodatkowe:

Additional information / Zusätzliche Mitteilungen

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

Rodzaj materiału

Material

Wyposażenie:

Equipment

KRYSTIAN MICHAŁOWICZ
CERT. VT, PT POZIOM 2
nadane przez IS Gliwice



**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
Strona / Page / Blatt:
Stron / Pages / Blätter:

**FORMULARZ
F/PS-10-03**
**DATA WYPADANIA
20.06.2023**

Przedmiot:
Subject / Gegenstand

Badania PT do WZ_1207_B8

Ilość:			Oznaczenie		Warunki badania						Ocena końcowa			
Lp.	Quantity	Ord	Mark	markieren	Testing condition		Prüfbedingung		Final grade		Abschlußnote			
					Czas wilkania	Czas zmywania	Czas wywoływania	Metoda zmywania	Metoda suszenia	Pomiar temperatury	Pomiar oświetlenia	Długość badanych spoin	Wyniki badania	Ocena badania
					penetration time	removing time	developing time	Method of removing	Method of drying	Temperature	Illuminance	Total length of tested welds	Results	Test decision
					Durchdringungszeit	Zeit entfernen	Entwicklungszeit	Methode zum Entfernen	Trocknungsmethode	Temperatur	Beleuchtungsstärke	Gesamtlänge der Prüfweißverbindungen	Ergebnisse	Testentscheidung
1.	1		B/1572		20min	zmienny	30min	Na suchło + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami
2.	1		B/1574		20min	zmienny	30min	Na suchło + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami
3.	11		B/1532		20min	zmienny	30min	Na suchło + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami
4.	10		B/1569		20min	zmienny	30min	Na suchło + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami
OBSŁUGA:					Ocena wykonania:									
100 – pęknięcie					badawczy:									
2017 – por					Testing system									
402 – brak przetopu (niepełny przetop)					Prüfsystem									
5011 – podłopięcie ciągłe					II C4-2									
5011 – podłopięcie ciągłe														
5012 – podłopięcie przerywane														
502 – młdew spoiny (dotyczy spoiny czolowej)					Rodzaj złącza:									
502 – młdew spoiny (dotyczy spoiny czolowej)					Type of weld									
503 – nadmierna wypukłość spoiny					Schweißnaht									
504 – wyciek														
507 – przesunięcie linowe					Obrobka cieplna:									
509 – zwiś					Heat treatment									
511 – niezupełne wypełnienie rowka					Wärmebehandlung									
512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednakowa długość boków)					Zakres badania:									
515 – włączenie granii					Extent of testing									
					Testumfang									
					Zgodnie z rysunkiem									
					Informacje dodatkowe:									
					Additional information / Zusätzliche Mitteilungen									
Wyposażenie:					Wywoływacz / Seria:									
Equipment					Developer / Batch									
Ausstattung					Zmywacz / 042									
					Wywoływacz / 039									
Rozdziałnik / Distribution list / Verteiler:					Sprawozdanie z badań bez pisemnej zgody nie powinno być powielane inaczej, jak tylko w całości.									
Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.: 0					The test report may not be duplicated in part without a written consent of the laboratory.									
Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.: 1					Der Bericht darf ohne schriftliche Zustimmung des Labors nicht anders vervielfältigt werden als nur in seiner Gesamtheit.									
Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.: 2														

Odebrał / Accept by / Abgenommen von:
KRYSZTOF MICHAŁOWICZ
CERT. VT, PT POZIOM 2
nadane przez IS Gliwice

Odebrał / Accept by / Abgenommen von:
KRYSZTOF MICHAŁOWICZ
CERT. VT, PT POZIOM 2
nadane przez IS Gliwice

9712