



Nr / No. / Nr.

12.07.2024

BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN

Zlecenie Klienta:
Customer's number / Kunden Nr.
TESKO 024/04/0003

Strona / Page / Blatt:
1

DATA WYDANIA
20.06.2023

SPRAWOZDANIE
Z BADAŃ WIZUALNYCH

A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS

FORMULARZ
F/PS-10-02

Przedmiot:
Subject / Gegenstand

Badania VT do WZ_1507_B8

Lp. Ord Bezeichnung	Oznaczenie Marking	Grubość materiału Material thickness / Werkstoffdicke [mm]	Zakres badania Scope of testing / Prüfungsbereich	Cecha spawacza Welder's stamp Schweißzeichen	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualifikation of welded joints nonconformity / Qualifizierung der Unstimmigkeit der Schweißnaht																	
					Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determination of welded Quality / Bestimmung der Klassen von Verbindungsqualität																	
1.	R/53		W/g rys	100%	nd	100	201	402	5011	5012	502	503	504	507	509	511	512	515	inne niezgodności spawalnicze	Kategorie niezgodności powierzchni wg norm przedmiotowych (Inhaltliche) Categories of surface discontinuity in accordance with applicable nondestructive standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji Acceptance level Akzeptierungsebene Klasa jakości Quality Class Klasse der Qualität	Wynik badań Test result Prüfungsergebnis
2.	D/26		W/g rys	100%	nd																	
3.	D/21		W/g rys	100%	nd																	
OBMIARZENIA : Badania					Sposób pomiaru surowca Messung des Rohmaterials																	

OBSŁAŻENIA :

100 – pęknięcie
2017 – por
402 – brak przetopu (niepełny przetop)

Badania
wykonano:
Tests carried out using
Prüfung ausgeführt mit

Społomierz, suwmiarka

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:
Norms for defect evaluation / Normen für Einschätzung der Unstimmigkeit

Data: / Date / Datum

Zatwierdził: / Approved of by / Genehmigung von

KRYSTIAN MICHIŃIEWICZ
CERT. VT, PT POZIOM 2
MLC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712
nadane przez IS Gliwice

- 503 – nadmierna wypukłość spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej)
504 – wyciek
507 – przesunięcie linowe
509 – zwiś
511 – niepełne wypełnienie rowka
512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niepełnakowa długość boku)
515 – wkleśnięcie grani

Nr fabryczny:
Manufacturing number
Fabrik Nr.

Metoda spawania:
Welding process
Schweißprozess

135

PN-EN ISO 5817; PN-EN ISO 6520-1

Informacje dodatkowe:
Additional information / Zusätzliche Mitteilungen

980lux

Wyposażenie:
Equipment
Ausrüstung

Rodzaj materiału
dodatkowego:
Type of filler material
Art des Zusatzstoffes

-

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.

Data: / Date / Datum

KRYSTIAN MICHIŃIEWICZ
CERT. VT, PT POZIOM 2
MLC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712
nadane przez IS Gliwice



Nr / No. / Nr.

A REPORT ON PENETRATION EXAMINATION OF WELDS
EIN BERICHT ÜBER DIE DURCHDRINGPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN
12.07.2024

Zlecenia Klienta:
Customer's number / Kunden Nr.:
TESKO 024/04/0003
Strona / Page / Blatt:
Stron / Pages / Blätter:

FORMULARZ
F/PS-10-03
DATA WYDANIA
20.06.2023

Przedmiot:
Subject / Gegenstand

Badania PT do WZ_1507_B8

				Warunki badania Testing condition Prüfbedingung				Ocena końcowa Final grade Abschlussnote			
Lp. Ord. Menge	Ilość: Mark markieren	Czas wykalkulacja penetration time Durchdringungszeit	Czas zmywania removing time Zeit entfernen	Czas wywołania developing time Entwicklungszeit	Metoda zmywania method of washing Metallrol: zum Entfernen	Metoda suszenia Method of drying Trocknungsmethode	Pomiar temperatury Temperature Temperatur	Pomiar Oświetlenia Illuminance Belichtungsstärke	Długość badania Total length of test welds Gesamtlänge der Prüfgeschweißnähte	Wyniki badania Results Ergebnisse	Ocena badania Test decision Testentscheidung
1.	5	W/22	20min	30min	Na suchło + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Zgodnie z wymaganiami	Zgodnie z wymaganiami
2.	5	W/23	20min	30min	Na suchło + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Zgodnie z wymaganiami	Zgodnie z wymaganiami
3.	5	W/24	20min	30min	Na suchło + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Zgodnie z wymaganiami	Zgodnie z wymaganiami
4.	5	W/25	20min	30min	Na suchło + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Zgodnie z wymaganiami	Zgodnie z wymaganiami
OBSŁUGA:											
100 – pęknięcie 2017 – por 402 – brak przetopu (niepełny przetop)					Zestaw						
badawczy: Testing system Prüfsystem					Stan powierzchni: Surface condition						
II C4-2											
Typ: Type Typ					Rodzaj złącza: Type of weld Schweißnahttyp						
System barwny TOPCHEM											
Penetrant / seria: Penetrant / Batch Entfärbungsmittel / Charge					Odrobka ciepla: Heat Treat Etzbehandlung						
504 – wytek 507 – przesunięcie linowe 509 – zwiś											
512 – nadmierna wypukłość spoiny (długość spoiny pachwinowej) 503 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednakowa długość boków) 515 – wkleśnięcie grani					Zakres badania: Extent of testing Testumfang						
Zmywacz / seria: Remove / Batch Entfärbung / Batch					Zgodnie z rysunkiem						
Zmywacz / 042					Informacje dodatkowe: Additional information / Zusätzliche Mitteilungen						
Wyposażenie: Equipment Ausstattung					Wydobywacz / Seria: Developer / Batch						
Wydobywacz / 039											
Kontrola / Distribution list / Verteiler:											
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.											
Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.): 0											
Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.): 1											
Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.): 2											

Odebrał: / Accept by / Abgenommen von	
KRYSTIAN MICHNIEWIC	
Data: / Date / Datum	
Zatwierdził: / Approved of by / Genehmigt von	
KRYSTIAN MICHNIEWIC	
CERT. VI, PT POZIOM 2	
M4/NDT/4546 WG PN-EN ISO 97	
nadane przez IS Gliwice	

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.

KRYSZTOF MICHEWICZ
CERT. VI, PT POZIOM 2
M/K/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712
nadane przez IS Gliwice