

bo B8GROUP		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 F/PS-10-02											
Nr / No. / Nr. 29.08.2024		Badania VT do WZ_3008_B8										DATA WYDANIA 20.06.2023													
Przedmiot: Subject / Gegenstand		Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualifikation of welded joints nonconformity / Qualifizierung der Unstimmigkeit der Schweißnaht										Kategorie nieciągłości powierzchni wg norm przedmiotowych (hultniczych) Categories of surface discontinuity in accordance with applicable metallurgical standards / Fehlerkategorien		Poziom akceptacji Acceptance level Akceptierungsstufe		Wynik badań Test result Prüfgebnis									
Oznaczenie Marking Bezeichnung		Grubość materiału Material thickness Werkstoffdicke [mm]		Zakres badania Scope of testing Prüfungsbereich		Cecha spawacza Welder's stamp Schweißerszeichen		Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determination of welded Quality / Bestimmung der Klassen von Verbindungsqualität										Wymagany Required Benötigt		Uzyskany Obtained Erhalten		Posytywny Positive Positiv		Negatywny Negative Negativ	
1. R/59 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 2. R/62 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 3. R/63 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 4. B/1735 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 5. B/323 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 6. B/335 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 7. B/1594 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 8. B/332 Wg rys 100% nd </td></td></td></td></td></td></td>		2. R/62 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 3. R/63 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 4. B/1735 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 5. B/323 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 6. B/335 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 7. B/1594 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 8. B/332 Wg rys 100% nd </td></td></td></td></td></td>		3. R/63 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 4. B/1735 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 5. B/323 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 6. B/335 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 7. B/1594 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 8. B/332 Wg rys 100% nd </td></td></td></td></td>		4. B/1735 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 5. B/323 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 6. B/335 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 7. B/1594 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 8. B/332 Wg rys 100% nd </td></td></td></td>		5. B/323 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 6. B/335 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 7. B/1594 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 8. B/332 Wg rys 100% nd </td></td></td>		6. B/335 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 7. B/1594 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 8. B/332 Wg rys 100% nd </td></td>		7. B/1594 Wg rys 100% nd <td colspan="2"> 8. B/332 Wg rys 100% nd </td>		8. B/332 Wg rys 100% nd											
OBLAŚNIENIA : 100 – pełnięcie 2017 – por 402 – brak przystopy (niepełny przęt) 5011 – podłopienie ciagle 5012 – podłopienie przerywane 502 – nadlew spoiny (dotyczy spoiny czelowej) 503 – nadmierne wypukłość spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej) 504 – wyciek 507 – przesunięcie linowe 509 – zwiś 511 – niepełne wypiętnienie rowka pachwinowej (niejednokowna długość boków) 515 – wkłnięcie gram		Badania Tests carried out Prüfung ausgeführt mit		Spoimierz, suwmiarka		Stan powierzchni: Surface condition Gładka (po szlifowaniu)		Norma na wykonywanie badań: Standards for test execution / Normen für Durchführung der Prüfungen: PN-EN 17637										Badania wykonane: Tests carried out by / Untersuchung ausgeführt von: KRYSTIAN WICHNIEWICZ CEST. VT, PT, POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice		Data: / Date / Datum Zatwierdził: / Approved of by / Genehmigt von					
Typ: Type Typ		Rodzaj złącza: Type of weld Schweißnahttyp		Metoda spawania: Welding process Schweißprozess		Natężenie oświetlenia: Intensity of lighting Beleuchtungsstärke		Informacje dodatkowe: Additional information / Zusätzliche Mitteilungen PN-EN ISO 5817; PN-EN ISO 6520-1 980lux										Odebrał: / Accept by / Abgenommen von KRYSTIAN WICHNIEWICZ CEST. VT, PT, POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice		Data: / Date / Datum					
Wyposażenie: Equipment Ausrüstung		Rodzaj materiału Type of material Art des Zusatzstoffes		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.										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 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. 29.08.2024		Przedmiot: Subject / Gegenstand					Strona / Page / Blatt: 1		DATA WYDANIA 20.06.2023	
Badania PT do WZ_3008_B8										
Warunki badania Testing condition Prüfbedingung		Ocena końcowa Final grade Abschlussnote								
Ilość: Quantity Menge	Oznaczenie Mark markieren	Czas wnikania 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	Długość badanych spoin Total length of tested welds Gesamtlänge der Prüfschweißnähte	Wyniki badania Results Ergebnisse	Ocena badania Test decision Testentscheidung
1.	1	B/1735	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami
2.	1	B/1594	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odprowadzenie	19°C	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami
OBLAŚNIENIA:		Badania wykonali: Tests carried out by / Untersuchungen ausgeführt von: KRYSTIAN MICHAŁIEWICZ <i>Krystian Michalewicz</i> CERT. VT, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice								
Zestaw badawczy: Testing system Prüfsystem		Norma na wykonywanie badań: Standards for test execution / Normen für Durchführung der Prüfungen: PN-EN ISO 3452-1:2013-08E								
Typ: Type Typ		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 określenia klasy techniczny zakres kontroli wskazany przez zalecającego								
Penetrant / seria: Penetrant / Batch Eindringmittel / Charge		Obróbka cieplna: Heat Treated Hitzebehandelt								
Zmywacz / seria: Remover / Batch Entferner / Batch		Zakres badania: Extent of testing Testumfang								
Wywoływacz / seria: Developer / Batch		Informacje dodatkowe: Additional information / Zusätzliche Mitteilungen								
Wyposażenie: Equipment Ausrüstung		Odebrał: / Accept by / Abgenommen von KRYSTIAN MICHAŁIEWICZ <i>Krystian Michalewicz</i> CERT. VT, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice								
Rodzelnik / 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.								