B8GROUP

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ WIZUALNYCH

A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS

BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN

Nr / No. / Nr. 25.07.2024

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

Strona / Page / Blatt: 1

Stron / Pages / Blätter: 1

FORMULARZ F/PS-10-02

DATA WYDANIA 20.06.2023

Przedmiot: / Subject / Gegenstand **Badania VT do WZ_2807_B8**

Lp. / Ord. / Lfd.	Oznaczenie / Marking / Bezeichnung	Grubość materiału / Material thickness / Werkstoffdicke [mm]	Zakres badania / Scope of testing / Prüfumfang	Cecha spawacza / Welder's stamp / Schweißerzeichen	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 / Qualification of welded joiny inconformity / Qualifizierung der Unstimmigkeit der Schweißnaht: Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 / Determining of welded Quality / Bestimmung der Klassen von Verbindungsgüte: 100	2017	402	5011	5012	502	503	504	507	[illegible]	511	512	515	Inne niezgodności spawalnicze	Kategorie nieciągłości powierzchni wg norm przedmiotowych (lustniczych) / Categories of surface discontinuity in accordance with applicable metallurgical standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji / Acceptance level / Akzeptanzgrenzwerte: Klasa jakości / Quality Class / Klasse der Qualität: Wymagany / Required / Soll	Uzyskany / Obtained / Ist	Wynik badań / Test result / Prüfergebnis: Pozytywny / Positive / Positiv	Negatywny / Negative / Negativ
1.	A/559	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
2.	A/579	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
3.	A/592	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
4.	A/590	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
5.	A/587	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
6.	A617	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
7.	A/586	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
8.	A/557	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
9.	A/618	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
10.	A/619	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
11.	A/508	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
12.	A/585	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
13.	A/584	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
14.	A/595	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
15.	A/598	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
16.	A/593	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
17.	A/594	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
18.	C/7	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
19.	C/3	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
20.	C/9	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
21.	C/5	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
22.	B/319	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
23.	R/5	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
24.	R/6	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
25.	R/3	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
26.	R/13	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
27.	R/16	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	
28.	R/17	Wg rys	100%	nd					C												C	C	X	

OBJAŚNIENIA :
100 – pęknięcie
2017 – por
402 – brak przetopu (niepełny przetop)
5011 – podtopienie ciągłe
5011 – podtopienie ciągłe
5012 – podtopienie przerywane
502 – nadlew spoiny (dotyczy spoiny czołowej)
503 – nadmierna wypukłość spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej)
504 – wyciek
507 – przesunięcie liniowe
509 – zwis
511 – nieszpolne wypełnienie [illegible]
512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednakowa długość boków)
515 – wklęśnięcie grani

Badania wykonano: / Tests carried out / Prüfung ausgeführt mit: Spolnomierz, suwmiarka

Typ: / Type / Typ:

Nr fabryczny: / Manufacturing number / Fabrik Nr.:

Rodzaj materiału podstawowego: / Type of the material / Art des Grundstoffes: S235

Stan powierzchni: / Surface condition: Gładka (po szlifowaniu)

Rodzaj złącza: / Type of weld / Schweißnahttyp: FW, BW

Metoda spawania: / Welding process / Schweißprozess: 135

Natężenie oświetlenia: / Intensity of lighting / Beleuchtungsstärke: 980lux

Norma na wykonywanie badań: / Standard for test execution / Normen für Durchführung der Prüfungen: PN-EN 17637

Norma na ocenę niezgodności: / Norms for defect evaluation / Normen für Einschätzung der Unstimmigkeit: PN-EN ISO 5817; PN-EN ISO 6520-1

Informacje dodatkowe: / Additional information / Zusätzliche Mitteilungen:

Badania wykonał: / Tests carried out by / Untersuchung ausgeführt von:

KRYSTIAN MICHNIEWICZ
CERT. 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

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

Odebrał: / Accept by / Abgenommen von

Data: / Date / Datum

Wyposażenie: / Equipment / Ausrüstung

Rodzaj materiału dodatkowego: / Type of filler material / Art des Zusatzstoffes: -

Rozdzielnik / 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.