B8GROUP

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ WIZUALNYCH

A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS

BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN

Nr / No. / Nr. **12.09.2024**

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_1309_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 Verbindungsqualität: 100	2017	402	5011	5012	502	503	504	507	509	511	512	515	Inne niezgodności spawalnicze	Kategorie nieciągłości powierzchni wg norm przedmiotowych (hutniczych) Categories of surface discontinuity in accordance with applicable metallurgical standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji Acceptance level Akzeptierungsstufe — 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.	D/19	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
2.	D/7	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
3.	D/18	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
4.	D/13	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
5.	D/25	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
6.	D/42	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
7.	D/6	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
8.	D/3	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
9.	RW/2	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
10.	RW/3	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
11.	D/5	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
12.	L/30	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
13.	L/35	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
14.	L/3	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
15.	L/4	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
16.	L/7	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
17.	L/12	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
18.	L/34	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
19.	L/60	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
20.	L/13	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
21.	L/5	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
22.	L/58	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
23.	L/64	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
24.	L/59	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
25.	B/1562	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
26.	L/53	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
27.	L/38	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
28.	L/42	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
29.	L/49	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
30.	B/103	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
31.	B/1625	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
32.	B/1631	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
33.	B/1632	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
34.	B/1626	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
35.	B/1628	Wg rys	100%	nd					C											C	C	X	
36.	B/1630	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 – niezupełne wypełnienie rowka
512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednakowa długość boków)
515 – wklęśnięcie grani

Badania wykonano: Tests carried out using / Prüfung ausgeführt mit: **Spoinomierz, suwmiarka**

Typ: Type / Typ

Nr fabryczny: Manufacturing number / Fabrik Nr.

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

Wyposażeni: Eqipment / Ausrüstung

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

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 / Beleichtungsstärke: 980lux

Norma na wykonywanie badań: Standards for test execution / Normen für Durchfürung 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

Odebrał: / Accept by / Abgenommen von

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

Data: / Date / Datum

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.