B8GROUP

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ WIZUALNYCH

A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS

BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN

Nr / No. / Nr. 25.07.2024

Zlecenie 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 5817 / Determining of welded Quality / Bestimmung der Klassen von Schweißnahtqualität: 100	2017	402	5011	5012	502	503	504	507	509	511	512	515	Inne niezgodności spawalnicze	Kategorie nieciągłości powierzchni wg norm przedmiotowych (lunkrowych) / Categories of surface discontinuity in accordance with appliable metallurgical standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji / Acceptance level / Anforderungsstufe: 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 – niezupełne wypełnienie rowka
512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednakowa długość boków)
515 – wklęśnięcie grani

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

Typ: / Type / Typ:

Nr fabryczny: / Manufacturing number / Fabrik Nr.:

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

Wyposażenie: / Equipment / Ausrüstung:

Rodzaj materiału dodatkowego: / Type of filler 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 / Beleuchtungsstärke: 980lux

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 Bewertung der Unstimmigkeiten: 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:

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.

B8GROUP

SPRAWOZDANIE
Z BADAŃ PENETRACYJNYCH
A REPORT ON PENETRATION EXAMINATION OF WELDS

EIN BERICHT ÜBER DIE DURCHDRINGPRÜFUNG 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-10-03

DATA WYDANIA
20.06.2023

Przedmiot:
Subject / Gegenstand

Badania PT do WZ_2807_B8

Lp. Ord Lfd.	Ilość: Quantity Menge	Oznaczenie Mark markieren	Warunki badania Testing condition Prüfbedingung: 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	Pomiar Oświetlenia Iluminance Beleuchtungsstärke	Długość badanych spoin Total lenght of tested welds Gesamtlänge der Prüfschweißnähte	Ocena końcowa Final grade Abschlussnote: Wyniki badania Results Ergebnisse	Ocena badania Test decision Testentscheidung
1.	2	S/602	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
2.	1	S/605	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
3.	1	S/607	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
4.	1	S/608	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
5.	2	S/628	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
6.	1	S/527	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z norma	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania

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

Zestaw badawczy:
Testing system
Prüfsystem
II Cd-2

Typ:
Type
Typ
System barwny TOPCHEM

Penetrant / seria:
Penetrant /Batch
Eindringmittel /Charge
Penetrant / 015

Zmywacz / seria:
Remover / Batch
Entferner / Batch
Zmywacz / 042

Wyposażeni:
Equipment
Ausrüstung

Wywoływacz / Seria:
Developer / Batch
Wywoływacz / 039

Stan powierzchni:
Surface condition

Rodzaj złącza:
Type of weld
Schweißnahttyp

Obróbka cieplna:
Heat Treated
Hitzebehandelt

Zakres badania:
Extent of testing
Testumfang
Zgodnie z rysunkiem

Norma na wykonywanie badań:
Standards for test execution / Normen für Durchfürung der Prüfungen:
PN-EN ISO 3452-12013-08E

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 opkreślenia klasy
techniczny zakres kontroli wskazany przez zalecającego

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.