

		SPRAWOZDANIE Z BADAŃ WIZUALNYCH A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN										Zlecenie Klienta: Customer's number / Kunden Nr. TESKO 024/04/0003		FORMULARZ F/PS-10-02										
		Nr / No. / Nr. 30.08.2024										Strona / Page / Blatt: 1		DATA WYDANIA 20.06.2023										
		Przedmiot: Subject / Gegenstand										Badania VT do WZ_0209_B8												
Lp. Ord. Lfd.	Oznaczenie Marking Bezeichnung	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 Qualification of welded joint inconsistency / Qualifizierung der Unstimmigkeit der Schweißnaht															Kategorie nierówności powierzchni wg norm przedmiotowych (brudnych) Categories of surface inconsistency in accordance with applicable metallurgical standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji Acceptance level Akzeptanzniveau		Wynik badań Test result Prüfgebnis	
					Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determining of welded quality / Bestimmung der Klassen von Verarbeitungsqualität																Klasa jakości Quality Class Klasse der Qualität			
						100	2017	402	5011	5012	502	503	504	507	509	511	512	515	Inne rangowania specjalne		Wymagany Required Sollt	Uzyskany Obtained Ist	Pozytywny Positive Positiv	Negatywny Negative Negativ
1.	R/82	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
2.	R/86	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
3.	R/87	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
4.	R/80	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
5.	R/85	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
6.	B/1737	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
7.	R/111	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
8.	R/112	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
9.	R/114	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
10.	R/115	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
11.	R/113	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
12.	R/122	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
13.	R/88	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
14.	B/1748	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
15.	B/1749	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
16.	B/1738	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
17.	B/1751	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
18.	B/1758	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
19.	B/1759	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
20.	R/58	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
21.	R/57	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
22.	B/1750	Wg rys	100%	nd						C											C	C	X	
OBJASNIENIA: 100 – pęknięcie 2017 – por 402 – brak przetopu (niepełny przetop) 5011 – podtopienie ciągłe 5012 – podtopienie ciągłe 5012 – podtopienie przerywane 502 – nadłuski spoiny (dotyczy spoiny czolowej) 503 – nadmierna wypukłość spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej) 504 – wyciek 507 – przesunięcie liniowe 509 – zwa 511 – nierówności wypiętnie rowka 512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednostkowa długość boków) 515 – wklęsłość grani		Badania wykonane: Tests carried out using Prüfung ausgeführt mit		Spolnomierz, 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 wykonali: Tests carried out by: KRYSTIAN MICHNIEWICZ CERT. VT, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice														
		Type: Type Typ		Rodzaj tłącza: Type of weld Schweißnahttyp FW, BW		Metoda spawania: Welding process Schweißprozess 135		Norma na ocenę niezgodności: Norms for defect evaluation / Normen für Einschätzung der Unstimmigkeit PN-EN ISO 5817; PN-EN ISO 6520-1		Zatwierdził: Approved of by / Genehmigt von														
		Nr fabryczny: Manufacturing number Fabrik Nr.		Rodzaj materiału podstawowego: Type of the material Art des Grundstoffes S235		Natężenie oświetlenia: Intensity of lighting Beleuchtungsstärke 980lux		Informacje dodatkowe: Additional information / Zusätzliche Mitteilungen		Odebrał: Accepted by / Abgenommen von KRYSTIAN MICHNIEWICZ CERT. VT, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice														
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.																						

