

 B8GROUP		SPRAWOZDANIE Z BADAŃ WIZUALNYCH A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN										Zlecenik Klienta: Customer's number / Kunden Nr.: TESKO 024/04/0003		FORMULARZ F/PS-10-02										
		Nr / No. / Nr.: 02.09.2024										Strona / Page / Blatt: 1		DATA WYDANIA 20.06.2023										
		Przedmiot: Subject / Gegenstand:		Badania VT do WZ_0309_B8																				
Lp. Ord. Lfd.	Oznaczenie Marking Bezeichnung	Grubość materiału Material thickness / Werkstoffdicke [mm]	Zakres badania Scope of testing / Prüfungsbereich	Cecha spawacza Welder's stamp Schweißzeichner	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualifikation of weld joint inconsistency / Qualifizierung der Unstimmigkeiten der Schweißnähte															Kategorie niezgodności powierzchni wg norm przedziałowych (kategorycznych) Categories of surface discontinuity in accordance with applicable metallurgical standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji Acceptance level Akzeptanzstufe		Wynik badań Test result Prüfungsergebnis	
					Określenie poziomu jakości wg PN-EN ISO 5818 Determining of weld joint quality / Bestimmung der Klassen von Verbindungsqualität																Klasa jakości Quality Class Klasse der Qualität			
					100	2017	402	5011	5012	502	503	504	507	509	511	512	515	Inte- rwałowa spawalnica	Wymagany Required Soll	Uzyskany Obtained Ist	pozytywny Positive Positiv	negatywny Negative Negativ		
1.	C11/8	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
2.	C3/11	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
3.	C3/11	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
4.	C16/2	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
5.	B/1564	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
6.	B/1565	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
7.	B/1566	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
8.	B/1567	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
9.	C14/2	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
10.	C14/1	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
11.	C13/1	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
12.	C13/2	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
13.	C11/10	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
14.	A/727	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
15.	A/680	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
16.	W/2	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
17.	W/1	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
18.	B/267	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
19.	A/679	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
20.	B/268	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
21.	B/270	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
22.	B/271	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
23.	B/272	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
24.	B/1518	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
25.	B/1523	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
26.	B/1522	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
27.	B/1521	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
28.	B/1524	Wg rys	100%	nd					C									C	C	X				
OBJASNIENIA: 100 – pełnięcie 2017 – por 402 – brak przetopu (niepełny przetop) 5011 – podtopienie ciągłe 5012 – podtopienie przerywane 502 – nadłuski spoiny (dotyczy spoiny czolowej) 503 – nadmierne wypukłości spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej) 504 – wysoki 507 – przesunięcie liniowe 509 – zwa 511 – nierówności wypięcinie rowka 512 – nadmierne asymetria spoiny pachwinowej (niejednolita długość boków) 515 – wklepienie gran		Badanie wykonano: Tests carried out using Prüfung ausgeführt mit Typ: Type Typ Nr fabryczny: Manufacturing number Fabrik-Nr. Rodzaj materiału podstawowego: Type of the material Art des Grundstoffes		Sposób numeracji, suwmiarka Rodzaj złącza: Type of weld Schweißnahttyp Metoda spawania: Welding process Schweißprozess Natężenie oświetlenia: Intensity of lighting Beleuchtungsstärke		Stan powierzchni: Surface condition Gładka (po szlifowaniu) Rodzaj złącza: Type of weld Schweißnahttyp Metoda spawania: Welding process Schweißprozess Natężenie oświetlenia: Intensity of lighting Beleuchtungsstärke		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 Einschätzung der Unstimmigkeiten PN-EN ISO 5817; PN-EN ISO 6520-1 Informacje dodatkowe: Additional information / Zusätzliche Mitteilungen		Badania wykonane: Tests carried out by / Untersuchung ausgeführt von: KRYSTIAN MICHNIEWICZ <i>Krzysztof MICHNIEWICZ</i> 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 / Genehmigung von														
Wypożyczenie: Equipment Ausstattung		Rodzaj materiału dodatkowego: Type of the material Art des Zusatzstoffes		Rozdział / 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.		Odebrał: / Accepted by: KRYSTIAN MICHNIEWICZ <i>Krzysztof MICHNIEWICZ</i> CERT. VT, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice Data: / Date / Datum																

B8GROUP Sprawozdanie Z BADAN 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 Strona / Page / Blatt: I Data Wydania 20.06.2023 FORMULARZ F/PS-10-03 DATA WYDANIA 20.06.2023						Nr / No. / Nr.: 02.09.2024						
Przedmiot: Subject / Gegenstand						Badania PT do WZ_0309_B8						
						Warunki badania Testing condition Prüfbedingung						
Lp. Ord. Lfd.	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	Pomiar oświetlenia Illuminance Beleuchtungsstärke	Długość badanych spoin Total length of tested welds Gesamtlänge der Prüfschweißnaht	Wyniki badania Results Ergebnisse	Ocena końcowa Final grade Abschlussnote
1.	1	B/1524	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
2.	1	B/1521	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
3.	1	B/1522	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
4.	1	B/1523	20min	zmienny	30min	Na sucho + zmywacz	Odparowanie	19°C	860 lx	Identyfikacja badanych spoin zgodnie ze szkicem	Dopuszczalne zgodnie z normą	Zgodnie z wymaganiami Do stosowania
OBSERWACJE :												
100 – pęknięcie 2017 – por 402 – brak przetopu (niepełny przetop) 5011 – podtopienie ciagle 5011 – podtopienie ciagle 5012 – podtopienie przerywane 502 – naddźwięk spoiny (dotyczy spoiny czołowej) 503 – nadmierne wypukłość spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej) 504 – wysięk 507 – przesunięcie linowe 509 – zwis 511 – niezupełne wypełnienie rowka 512 – nadmierne asymetria spoiny pachwinowej (niejednakowa długość boków) 515 – włknięcie grani												
Wyposażenie: Equipment Ausstattung												
Rodzidźnik / Distribution list / Verteiler: Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.) 0 Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.) 1 Egz. nr / Copy No. / Ex. Nr.) 2												
Sporządzenie 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.												