

[illegible]

		SPRAWOZDANIE Z BADAŃ WIZUALNYCH A REPORT ON VISUAL EXAMINATION OF WELDS BERICHT ÜBER DIE SICHTPRÜFUNG VON SCHWEISSNÄHTEN													Zlecenia Klienta: Customer's number / Kunden Nr. TESKO 024/04/0003		FORMULARZ F/PS-10-02							
		Nr / No. / Nr.		17.09.2024													Strona / Page / Blatt: 1		DATA WYDANIA 20.06.2023					
		Przedmiot: Subject / Gegenstand		Badania VT do WZ_1809_B8																				
Lp. Ord Lfd.	Oznaczenie Marking Bezeichnung	Grubość materiału Material thickness / Werkstoffdicke [mm]	Zakres badania Scope of testing / Prüfungsbereich	Cecha spawacza Welder's stamp Schweißerszeichen	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualification of welded joints in conformity / Qualifizierung der Unstimmigkeiten der Schweißnaht															Kategorie nieciągłości powierzchni wg norm przedmiotowych (hutniczych) Categories of surface discontinuity in accordance with applicable metallurgical standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji Acceptance level Akzeptierungsstufe		Wynik badań Test result Prüfergebnis	
					Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determining of welded 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	Inne niezgodności spawalnicze	Wymagany Required Soll	Uzyskany Obtained Ist	Pozytywny Positive Positiv	Negatywny Negative Negativ		
1.	TZ/1	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
2.	TZ/2	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
3.	TZ/3	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
4.	TZ/4	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
5.	TZ/6	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
6.	TZ/7	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
7.	D/28	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
8.	D/30	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
9.	D/31	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
10.	D/32	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
11.	D/33	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
12.	D/34	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
13.	D/35	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
14.	D/36	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
15.	D/37	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
16.	T/292	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
17.	T/311	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
18.	T/313	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
19.	T/324	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
20.	T/377	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
21.	T/379	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
22.	T/382	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
23.	T/551	Wg rys	100%	nd					C										C	C	X			
24.	T/698	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 – zwiś 511 – niepełne wypełnienie rowka 512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednokrowna długość boków) 515 – wklęsnięcie grani		Badania Spoiniemierni, 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 / Untersuchung ausgeführt von: KRYSTIAN MICHNIEWICZ CEST. VT, PT. POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice																
		Typ: Type Type		Rodzaj złącza: Type of weld Schweißnahttyp FW, BW		Norma na ocenę niezgodności: Norms for defect evaluation / Normen für Einschätzung der Unstimmigkeit PN-EN ISO 5817; PN-EN ISO 6520-1		Data: / Date / Datum																
		Nr fabryczny: Manufacturing number Fabrik Nr.		Metoda spawania: Welding process Schweißprozess 135		Informacje dodatkowe: Additional information / Zusätzliche Mitteilungen		Zatwierdził: / Approved of by / Genehmigt von																
		Rodzaj materiału podstawowego: Type of the material Art des Grundstoffes S235		Natężenie oświetlenia: Intensity of lighting Beleuchtungsstärke 980lux				Odebrał: / Accept by / Abgenommen von KRYSTIAN MICHNIEWICZ CEST. 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																						
Rozdziałnik / 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.																						