

bo B8GROUP		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 02404/0063 Strona / Page / Blatt: I Stron / Pages / Blätter: 1		FORMULARZ FPS-10-02 DATA WYDANIA 20.06.2023									
		Nr / No. / Nr.		02.07.2024																			
Przedmiot: Subject / Gegenstand		Badania VT do WZ_0507_B8																					
Lp. Ord. List.	Oznaczenie Beschreibung	Grubość materiálu Minimální tloušťka / Werkstoffdicke [mm]	Zakres badania Scope of testing / Prüfumfang	Ciepota spawacza Welder's temp Schweißtemperatur	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualification of welded joints according to / Qualifizierung der Unstimmigkeiten der Schweißnähte:													Kategorie niezgodności podkreślonej wg normy gradualizacyjnych (dotyczy)	Poziom akceptacji Acceptance level Akzeptanzniveau Klasa jakości Quality Class Klasse der Qualität		Wynik badań Test result Prüfungsergebnis		
					Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determining of welds quality / Bestimmung der Klassen von Verbindungsqualitäten														Wymagany Required Benötigt	Ujętym Used Benutzt ist		Potwierdzone Proven Bewiesen	Negatywnie Negative Negativ
					100	1011	402	1011	1012	502	503	504	507	508	511	512	513						
1.	L/3	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
2.	R/24	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
3.	R/42	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
4.	R/19	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
5.	R/11	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
6.	R/28	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
7.	R/18	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
8.	R/27	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
9.	R/34	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
10.	R/33	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
11.	R/30	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
12.	R/32	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
13.	R/41	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
14.	R/21	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
15.	L/20	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
16.	L/19	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
17.	L/25	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
18.	R/39	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
19.	R/43	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
20.	R/20	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
21.	B/304	Wg rys	100%	nd							C							C	C	X			
OBJASNIENIA :		Sposóbnerz, uwaga			Stan powierzchni: Surface condition		Norma na wykonywanie badań: Standard for test execution / Normen für Durchführung der Prüfungen:										Badania wykonane: Test carried out by / Durchgeführt durch:						
2017 – polsko 402 – por 5011 – podłopienie ciagle 5012 – podłopienie przerywane 502 – nadłupnie spoiny (dotyczy spoiny czlowej) 503 – nadłupnia wyprodukci spoiny (dotyczy spoiny pochwianowej) 504 – wrytek 507 – przerwanieli liniowe 509 – zwi 511 – niezapelnione wyschnienie rowka 512 – nadłupnia asymetria spoiny pochwianowej (niejednokowne dlugosci karkow) 515 – wkłapienie grani		Gładka (po szlifowaniu)			Rodzaj złazca: Type of weld Schweißnahttyp		PN-EN 17637										Data: / Data / Datum						
		FW, BV			Metoda sp																		