

		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. 10.09.2024										Strona / Page / Blatt: 1		DATA WYDANIA 20.06.2023										
		Przedmiot: Subject / Gegenstand		Badania VT do WZ_1109_B8																				
Lp. Ord. Lit.	Oznaczenie Bezeichnung	Grubość materiału Material thickness / Werkstoffdicke (mm)	Zakres badania Scope of testing / Prüfbereich	Cecha spawacza Welder's stamp / Schweißerzeichen	Klasyfikacja niezgodności spawalniczych wg PN-EN ISO 6520-1 Qualification of welded joint nonconformity / Qualifizierung der Unstimmigkeiten der Schweißnaht															Kategorie niezgodności powierzchni wg norm przedmiotowych (błędnych) Categories of surface discontinuity in accordance with applicable metalurgical standards / Fehlerkategorie	Poziom akceptacji Acceptance level / Akzeptierungsebene		Wynik badań Test result / Prüfergebnis	
					Określenie poziomów jakości wg PN-EN ISO 5018 Determining of welded Quality / Bestimmung der Klassen von Verbindeungsqualität																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.	D/12	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
2.	D/9	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
3.	D/10	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
4.	D/20	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
5.	D/16	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
6.	D/14	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
7.	D/23	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
8.	D/24	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
9.	W/14	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
10.	W/16	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
11.	W/15	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
12.	W/8	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
13.	W/31	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
14.	W/30	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
15.	W/7	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
16.	W/13	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
17.	W/18	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
18.	W/19	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
19.	W/9	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
20.	W/12	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
21.	W/35	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
22.	W/10	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
23.	W/34	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
24.	W/17	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
25.	W/11	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
26.	T/34	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
27.	T/369	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
28.	T/323	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
29.	T/227	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
30.	R/4	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
31.	R/91	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
32.	R/90	Wg rys	100%	nd													C	C	X					
OBJASNIENIA: 100 – pęknięcie 2017 – por 402 – brak przetopu (niepełny przetop) 5011 – podpięcie ciagle 5012 – podpięcie przerywane 502 – nadłuszczenie spoiny (dotyczy spoiny czoskowej) 503 – nadmierna wypukłość spoiny (dotyczy spoiny pachwinowej) 504 – wysięk 507 – przesunięcie linowe 509 – zwis 511 – niepełne wypiętnienie 512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (niejednakowa długość boków) 515 – wklęsłość gran		Badania wykonane: Tests carried out using Prüfung ausgeführt mit		Spolnomierz, suwniarka		Stan powierzchni: Surface condition Gładka (po szlifowaniu)		Norma na wykonywanie badań: Standards for test execution / Normen für Durchführung der Prüfungen. PN-EN 17637		Badania wykonane: Tests carried out by / Geführt durch KRYSZTAJ MICHNIEWICZ CERT. VI, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice														
Type: Typ		Type: Typ		Rodzaj spawacza: Type of welder 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		Data: / Date / Datum 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		Data: / Date / Datum Zatwierdził: / Approved of by / Genehmigt von														
Wyposażenie: Equipment Ausstattung		Rodzaj materiału dodatkowego: Type of the material Art des Zusatzstoffes								Odebrał / Received by KRYSZTAJ MICHNIEWICZ CERT. VI, PT POZIOM 2 Nr IC/NDT/4546 WG PN-EN ISO 9712 nadane przez IS Gliwice														
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.																						

