|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Kunde:*customer:* | Auftrag-Nr.:*job No.:* | Pos.-Nr.:*item-No.:* | Projekt:*project:* |
| Zeichnungs-Nr. (Rev.):*drawing No. (Rev.):* | Fabrik-Nr.:*serial No.:* | Prüfgegenstand:*designation:* |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Prüfanweisung (Rev.):***exam. procedure (Rev.):* |  | **Zulässigkeitsgrenzen nach Regelwerk (Ausgabe) / Kundenspez. (Rev.) / Prüfanweisung:***acceptance criteria acc. to construction code (edition) / customer spec. (rev.) / exam. procedure:* |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Grundwerkstoff:***base material***:** |  | **Abmessungen (Dicke):***dimension (thickness)***:** | **Schweißverfahren gem. DIN EN ISO 4063 / ASME IX:**welding process acc. to *DIN EN ISO 4063 / ASME IX:* |  |
| **Oberflächenzustand:***surface condition:* | **[ ]**  | **unbehandelt***as welded* | **[ ]**  | **gestrahlt***blasted* | **[ ]**  | **beschliffen***ground* | **[ ]**  | **mech. bearbeitet***machined* | **[ ]**  |  | **Wärmebehandlung:***heat treatment:* | **[ ]**  | **ohne***without* | **[ ]**  | **vorher***before* | **[ ]**  | **nachher***after* |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Prüfbereich:***examination area:* |  | **Prüfumfang:***examination scope:* | **%** | **Bauteiltemperatur:***temperature of part:* | **°C** | **Thermometer Serien Nr.:***thermometer S/N:* |  | **Kalibierdatum:***calibration date:* |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Vorreinigung:**pre-cleaning | **[ ]**  | **mit Zwischenreiniger***with excess penetr. remov.* | **[ ]**  |  | **Dauer bis Aufbringen des Eindringmittel:***time till application of penetrant:* | min | **Eindringmittel Typ:***liquid penetrant type:* | [ ]  visible [ ]  fluorescent |
| **Eindringmittel Hersteller:***penetrant manufacturer:* |  | **Bezeichnung:***designation:* |  | Chargen-Nr.:*batch No.:* |  |
| **Eindringmittel-Typ gem. ISO 3452-1 / ASME SE-165:***penetrant type acc. to ISO 3452-1 / ASME SE-165:* | **[ ]**  | **I** | **[ ]**  | **II** | **[ ]**  | **III** | **Art der Aufbringung:***type of Application:* | **[ ]**  | **sprühen***spraying* | **[ ]**  | **pinseln***brushing* | **[ ]**  | **tauchen***dipping* | **Eindringdauer:***penetration time:* | **min** |
| **Zwischenreiniger Hersteller:***excess penetr. remov. manufacturer:* |  | **Bezeichnung:***designation:* |  | Chargen-Nr.:*batch No.:* |  |
| **Zwischenreiniger-Verfahren gem. ISO 3452-1 / ASME SE-165:***excess penetrant remover method acc. to ISO 3452-1 / ASME SE-165:* | **[ ]**  | **A** | **[ ]**  | **B** | **[ ]**  | **C** | **[ ]**  | **D** | **Dauer bis Aufbringen des Entwickler:***time till application of developer:* | **min** |
| **Entwickler Hersteller:***developer manufacturer:* |  | **Bezeichnung:***designation:* |  | Chargen-Nr.:*batch No.:* |  |
| **Entwickler-Art gem. ISO 3452-1:***developer type acc. ISO 3452-1:* | **[ ]**  | **a** | **[ ]**  | **b** | **[ ]**  | **c** | **[ ]**  | **d** | **Entwicklungsdauer:***developing time:* | **min** |
| **Analyse des Eindringsystem:***analysis of penetrant material:* | [ ]  **Ja** */ Yes*[ ]  **Nein** */ No* | **Schwefel Gehalt ≤ 0,1 Gew.-%***sulfur content ≤ 0.1% by weight* | [ ]  **Ja** */ Yes*[ ]  **Nein** */ No* | **Halogen Gehalt ≤ 0,1 Gew. %***halogens content ≤ 0.1% by weight* | **nachgewiesen durch Abnahmezeugnis Nr.:***proven by material test report No.:* |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Beurteilung nach:***interpretation after:* | **[ ]**  | **sofort***directly* | [ ]  | **15 min** | **[ ]**  | **30 min** | **[ ]**  | **60 min** | **[ ]**  | min | **Beleuchtungseinrichtung:***light equipment:* |  |
| **Beleuchtungsstärke:***light intensity:* |  | [ ]  **lx**[ ]  **µW/cm²** | **Lichtstärkemessgerät (SN):***light Meter (S/N):* |  | **Kalibierdatum:***calibration date:* |  | **Augenadaptionszeit***visual adaptation time* | **min** |
| **Prüfergebnis:**examination result | **[ ]**  | **keine oder nicht relevante Anzeigen***no or non-relevant indications* | **[ ]**  | **Relevante Anzeigen***relevant indications* | **[ ]**  | **Unzulässige Anzeigen***unacceptable indications* | **Datum der PT Prüfung:***PT examination date:* |  | [ ]  **Ja** */ Yes*[ ]  **Nein** */ No* | **Nachreinigung durchgeführt:** *post-examination cleaning* |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Anforderungen:*requirements:* | **[ ]**  | **erfüllt***acceptable* | **[ ]**  | **nicht erfüllt***not acceptable* |  | **Anlage:***attachment:* |
| **Ort** */ location*: | Prüfer*examiner* | Stufe nach DIN EN ISO 9712 |  | Prüfaufsicht*examinersupervisor* | Stufe nach DIN EN ISO 9712 |  | Genehmigung des Herstellers*manufacturer‘s approval* | Abnehmer des Kunden*representative of customer* | Abnehmer*inspector* |
| *Level acc. toWritten Practice (SNT-TC-1A)* |  | *Level acc. toWritten Practice (SNT-TC-1A)* |  |
| **Unterschrift:***signature:* |  |  |  |  |  |
| **Stempel:***stamp:* |  |  |  |  |  |
| **Datum:***date:* |  |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| **Anlage:***Attachment:* |

|  |
| --- |
| **Anmerkung / Beschreibung und Lage aller relevanten Anzeigen (Skizze oder Foto):***remarks / Description and Location of all relevant Indications (Sketch or Photo):* |