|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Kunde: *Customer:* | Auftrag-Nr.: *Job No.:* | Pos.-Nr.: *Pos.-No.:* | Projekt: *Project:* |
| Zeichnungs-Nr. (Rev.): *Drawing No. (Rev.):* | Fabrik-Nr.: *Serial No.:* | Prüfgegenstand: *Part Designation:* | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Prüfanweisung (Rev.):** *Exam. Procedure (Rev.):* |  | **Zulässigkeitsgrenzen nach Regelwerk (Ausgabe) / Kundenspez. (Rev.) / Prüfanweisung:** *Acceptance Criteria acc. 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:* | | | | | |  | |
| **Prüfbereich:** *Examination area:* |  | | | | | | | | | | **Prüfumfang:** *Examination extent:* | | | % | **Schweißnahtgeometrie:** *Weld Type* | | |  | | | | |
| **Oberflächenzustand:** *Surface Condition:* | |  | **unbehandelt** *unfinished* |  | **gestrahlt** *blasted* |  | **beschliffen** *grinded* | |  | **mech. bearbeitet** *machined* | |  |  | | **Wärmebehandlung:** *Heat Treatment:* |  | **ohne** *without* | |  | **vor** *before* |  | **nach** *after* |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Prüfbedingung / Technik:** *Examination Condition / Technique:* | | | |  | **Direkte Sichtprüfung:** *Direct Visual Examination:* | |  | **Indirekte Sichtprüfung:** *Remote Visual Examination:* | | |  | **Lichtdurchlässige Sichtprüfung:** *Translucent Visual Examination:* | | **Betrachtungswinkel:** *Viewing Angle:* | | |  | **Betrachtungsabstand:** *Viewing Distance:* | | | **mm** |
| **Prüfgerät:** *Exam. Equipment:* |  | | | | | **Prüfgeräte Hersteller:** *Exam. Equipment Manufacturer:* | | |  | | | | **Prüfgerät (SN):**  *Exam. Equipment (SN):* | |  | | | | **Kalibierdatum:** *Calibration Date:* |  | |
| **Weiteres Prüfgerät:** *Add .Exam. Equipment:* | | |  | | | **Prüfgeräte Hersteller:** *Exam. Equipment Manufacturer:* | | |  | | | | **Prüfgerät (SN):**  *Exam. Equipment (SN):* | |  | | | | **Kalibierdatum:** *Calibration Date:* |  | |
| **Beleuchtungsstärke:** *Light Intensity:* | | **lx** | | | | **Lichtstärkemessgerät Hersteller:** *Light Meter Manufacturer:* | | | |  | | | **Lichtstärkemessgerät (SN):** *Light Meter (SN):* | | |  | | | **Kalibierdatum:** *Calibration Date:* |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Abkürzungen (DIN EN ISO 6520-1)** *Abbreviations (DIN EN ISO 6520-1)* | | | | | | | | | | | |
| **100** | **Riss** *Crack* | **4021** | **Ungenügender Wurzeleinbrand** *Lack of Root Penetration* | **503** | **Nahtüberhöhung (Kehlnaht)** *Weld Reinforcement (Fillet Weld)* | **510** | **Durchbrand** *Burn-Through* | **517** | **Ansatzfehler** *Poor Weld Restart* | **602** | **Schweißspritzer** *Weld Spatter* |
| **104** | **Endkraterriss** *Crater Crack* | **5011** | **Durchlaufende Einbrandkerbe** *Continuous Undercut* | **504** | **Wurzelüberhöhung** *Internal Protrusion* | **511** | **Decklagenunterwölbung** *Incomplete Filled Face* | **520** | **Verzug** *Distortion* | **603** | **Ausbrechung** *Demolished Surf.* |
| **2017** | **Oberflächenpore** *Surface Pore* | **5012** | **Nicht Durchlaufende Einbrandkerbe** *None Continuous Undercut* | **505** | **Schroffer Nahtübergang** *Abrupt Weld Transition* | **512** | **Asymmetrie der Kehlnaht** *Asymmetry of Fillet Weld* | **5213** | **Zu kleine Kehlnaht** *Undersized Fillet Weld* | **604** | **Schleifkerbe** *Grinding Mark* |
| **2025** | **Offener Endkraterlunker** *End Crater Cavity* | **5013** | **Wurzelkerbe** *Root Undercut* | **506** | **Schweißgutüberlauf** *Weld Overlap* | **515** | **Wurzelrückfall** *Root Concavity* | **5214** | **Zu große Kehlnaht** *Excessive Fillet Weld* | **610** | **Anlauffarben** *Discoloration* |
| **401** | **Bindefehler** *Incomplete Fusion* | **502** | **Nahtüberhöhung (Stumpfnaht)** *Weld Reinforcement (Butt Weld)* | **507** | **Kantenversatz** *Misalignment* | **516** | **Wurzelporosität** *Root Porosity* | **601** | **Zündstelle** *Arc Strike* | **615** | **Schlackenreste** *Slag Leftover* |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Prüfergebnis:**  Examination result |  | **Keine Ungänzen** *No Discontinuities* |  | **Zulässige Ungänzen** *Permissible Discontinuities* |  | **Unzulässige Ungänzen** *Unacceptable Discontinuities* | **Datum der VT Prüfung:** *VT Examination date* |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Anforderungen: *Requirements:* |  | **erfüllt** *acceptable* |  | **nicht erfüllt** *not acceptable* | |  | **Anlage:** *Attachment:* | | | | | |
| **Ort** */ Location*: | | Prüfer *Examiner* | Stufe nach  DIN EN ISO 9712 | |  | | Prüfaufsicht *Examiner Supervisor* | Stufe nach  DIN EN ISO 9712 |  | Genehmigung des Herstellers *Manufactures Approval* | Abnehmer des Kunden *Representative of Customer* | Abnehmer *Inspector* |
| *Level acc. Written Practice (SNT-TC-1A)* | |  | | *Level acc. Written Practice (SNT-TC-1A)* |  |
| **Unterschrift:** *Signature:* | |  | | | | |  | | |  |  |  |
| **Stempel:** *Stamp:* | |  | | | | |  | | |  |  |  |
| **Datum:** *Date:* | |  | | | | |  | | |  |  |  |

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

|  |
| --- |
| **Anmerkung / Beschreibung und Lage aller unzulässigen Ungänzen (Skizze oder Foto):** *Record of Discontinuity / Description and location of all unacceptable discontinuities (Sketch or Photo):* |