|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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*ExaminerSupervisor* | 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):* |