Visueller – Prüfbericht

Visual-Inspection-Sheet

Auftraggeber/Hersteller: Client/ manufacturer:		Bericht Nr.: Report no.:	Blatt: Sheet: / Von: Of:
Auftragsnummer: Order No.:		Zeichnungs- Nr.: Drawing No.:	
Bauteil/ Objekt: Component/ Product:		Oberflächenzustand: Suface condition:	
Abmessung: Size:	Schweißverfahren: Welding process:	Werkstoff: Material:	Wärmebehandlung: □ ja □ nein Heat Treatment: yes no
Temperatur des Prüfobjekts: Object temperature:	Prüfbereich: Area examined:	Prüfumfang: Volume of examination:	
Prüfung nach: Examination acc. To:	Bewertung nach: Acceptance standard:	Bewertungsgruppe: Evaluation group:	
Beleuchtungsstärke: Illumination level	Soll: Ist: lux	Prüfsystem/ Hilfsmittel: Test system/ aid:	
Skizze/ Foto (Anlage): □ ja □ nein □ Zeichnung Sketch, photo (annex) yes no Drawing			

Naht-Nr.: Seam no.:	Referenz Nr.: Reference no:	Lage und Beschreibung der festgestellten Unregelmäßigkeiten Location and description of imperfections	Bewertung evaluation	
			e	ne
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□
			□	□

Bemerkungen oder Abweichungen von der Norm

Remark or deviations from the standard

Refernz Nr. nach: Reference no acc. to		Abkürzungen abbreviations	Ort: Place	den Date
101 = Längsrisse/ longitudinal cracks 102 = Querrisse/ transversal cracks 104 = Endkraterriss/ crater crack 2017 = Oberflächenpore/ surface pore 2025 = Endkraterlunker/end crater pipe 501 = Einbbrandkerbe/ undercut 507 = Kantenversatz/ linear misalignment	502/503 = Nahtüberhöhung/ excess wekd metal 509 = verlaufenes Schweißgut/ sagging 511 = Decklagenunterwölbung/ incompletely filled groove 601 = Zündstelle/ arc strike stray arc 602 = Spritzer/ spatter 604 = Schleifkerbe/ grinding mark 610 = Anlaufnarben/ temper colours	**e** = erfüllt accepted **ne** = nicht erfüllt not accepted	Prüfer: examiner: Prüfaufsicht: Ecamination supervisor: Sachverständiger: Expert:	