

VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK

Werkzeugnis 2.2 nach DIN EN 10204

Test report / Relève de contrôle

Maß- und Sichtprüfung

Dimensional and visual inspection

Relevé dimensionnel et examen visuel



MAN TURBO AG

VERTEILER Copy to Distributor	BEZEICHNUNG: Part name Désignation	Rohrleitung / piping / tuyauteries	
	KUNDENAUFTRAGS-NR.: Customer's order no. N° de commande du client	312411	KENNWORT: Code Code
	PROJEKTSTRUKTURPLAN (PSP): Project structure plan Plan de structure du projet	312411.10.8670	MASCHINEN-NR.: Machine No. N° de machine
	FERTIGUNGS-AUFTRAGS-NR.: Manufacturing order no. N° de commande d'usage	1098462	PRÜFUNG NACH: Testing according to Examen conforme à
	ZEICHNUNG-NR.: Drawing no. N° de plan	10000198422	KOSBOOST
			26-1152
			AA-10-111/A-C

PRÜFZEITPUNKT:
Test moment
Moment de contrôle

nach der Endbearbeitung / after final machining / apres élaboration

Es wurde eine Maß- und Sichtprüfung durchgeführt.
Die Maße entsprechen den konstruktiven Vorgaben.
Die Form- und Lagetoleranzen wurden eingehalten.
Der visuelle Zustand ist einwandfrei.

It was subjected to dimensional testing, visual and cleanliness inspection as well as clearance measurements.
The dimensions corresponds to the design requirements.
The shape and positional tolerances were observed.
The visual condition is unobjectionable.

On a mené une vérification visuelle des dimensions.
Les dimensions correspondent aux instructions de la construction.
Les tolérances du moule et des paliers sont respectées.
L'état visuel est irréprochable.

PRÜFERGEBNIS:
Test result
Résultat de l'épreuve



KEINE BEANSTANDUNGEN
No objections
Rien à signaler (= R.A.S.)



ANLAGE
Annex
Annexe

	PRÜFER Inspector Examiné par	PRÜFAUFSICHT Inspection supervisor Visé par	ABNAHMEBEAUFTRAGTER Manufacturer's authorized representative Expert de fabrication	SACHVERSTÄNDIGER/KUNDE Authorized inspector / Customer Expert délégué / Client
UNTERSCHRIFT Signature Signature			MAN TURBO TOB	
STEMPEL / NAME Stamp / Name Cachet / Nom			2 5. OKT. 2005	
DATUM Date Date			APPROVED	

NONDESTRUCTIVE TESTING OF WELD SEAMS

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Inspection certificate
nach/acc. to EN 10204

über

Durchstrahlungsprüfung Radiographic test

PSP-Element	Sperrgasleitung	Werk-Nr.: W.O.No.	312 411.10.8670	Kennwort: Code	KOSBOOST	FAUF-Nr.	1098462
Zeichnung: Drawing	10000198422	Werkstoff: Material	1.4541	Schweißverfahren Welding technique	-		
Prüfzeitpunkt: Test moment	X	ohne without	vor before	nach after	Wärmebehandlung Heat treatment		
Prüfgrundlagen/Anforderungen Technical requirements/Demand	X	AD-Mbl.	TRD	VGB	DIN	X	ASME
Prüfumfang: Scope of test		%	Prüfklasse: Test class	B	Bewertungsspezifikation Evaluation specification	AD2000HP100R ASME B31.3	
Röntgengerät: x-ray equipment	ANDREX 300	Strom Current	3	mA	Effektive Brennfleckgröße Effectiv focal spot size	1,6x1,6	mm
Strahlenquelle Source of radiation					Effektive Brennfleckgröße Effectiv focal spot size		mm
Film- Güteklasse Film grade	C3	Hersteller Manufactur Filmtyp Film type	AGFA	Folie v/h Screen f/b	{0,1/0,1-0,027 / 0,027}mm Pb	Filmverarbeitung Film-developping	mech.
Bildgüteprüfkörper BPK Image quality indicator IQI		10FE EN	Lage Bildgüteprüfkörper Position image quality indicator	Filmnah Filmside	Filmfern Source side	X	

Naht-Nr. Seam- No. Art Type	min. Abstand Strahlenquelle/Objekt min. source-to object-distance	max. Abstand Objekt oberseite-Film max. dist. source side of object to film	Röhrenspannung High voltage Aktivität Activity		Abmessungen Dimensions	Belichtung Exposure
	mm	mm	CI/Gbg	kV	mm	min
R	700	62	-	190	60,3x2,9	1,5

Nahtart/Type of seam L = Längsnaht/Longid. seam R = Rundnaht/Circumf. Seam

Prüfdatum:
Test date 15.07.2005

Prüfaufsicht:
Inspection supervisor Zillmann

Prüfbefund als Anlage. Test result see enclosure.

Datum
Date Berlin, 15.07.2005 / Zillmann

mit: ABNAHMEGESELLSCHAFT/KUNDE
with INSPECTION ASS./CLIENT

BORSIG GmbH

Der Werkssachverständige
Chief Inspector

Prüfbefund, Test result

Naht-Nr. Seam- No.	Film- bezeichnung Film designation	Befund Result	Note / grade		Schwär- zung Density	Bildgüte- zahl Image quality	AA nach/ EN 1435 Test arrangement	Betrachtung Viewing	Prüfer Tester Level	Bemerkungen Remarks
			erfüllt Passed	Nicht erfüllt Not passed						
35	6000	-	X		3,0	14	11	d.w.	Ve	
	/.	-	X		3,0	14				
10	6001	-	X		3,0	14				
	/.	H	X		3,0	14				

Zeichenerklärung und Ordnungsnummer nach / expl. of symbols and ordering number acc. to DIN EN 26520
 Bz = Bildgütezahl/Image qual.no. AA = Aufn. Anordnung/Exp. arrangement

Level: 2

Prüfdatum:
Test date

15.07.2005

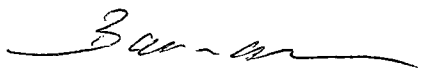
Prüfaufsicht:
Inspection supervisor

Zillmann

Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. The requirements are fulfilled

Berlin 15.07.2005 / Zillmann

mit: ABNAHMEGESELLSCHAFT/KUNDE
with: INSPECTION ASS./CLIENT

BORSIG GmbH


Der Werkssachverständige
Chief Inspector