

NONDESTRUCTIVE TESTING OF WELD SEAMS

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Inspection certificate
nach/acc. to EN 10204

über

Durchstrahlungsprüfung Radiographic test

PSP-Element	Cooling Water Piping 203	Werk-Nr.: W.O.No.	312 411.10.8730	Kennwort: Code	KOSBOOST	FAUF-Nr.	1098514
Zeichnung: Drawing	10000234337	Werkstoff: Material	St 35.8 I	Schweißverfahren Welding technique	-		
Prüfzeitpunkt: Test moment	X	ohne without	vor before	nach after	Wärmebehandlung Heat treatment		
Prüfgrundlagen/Anforderungen Technical requirements/Demand	AD-Mbl.	TRD	VGB	X	DIN	ASME	
Prüfumfang: Scope of test	100 %	Prüfklasse: Test class	B	Bewertungsspezifikation Evaluation specification	AD HP 5/3		
Röntgengerät: x-ray equipment	Strom Current	mA		Effektive Brennfleckgröße Effectiv focal spot size			mm
Strahlenquelle Source of radiation	Ir 192			Effektive Brennfleckgröße Effectiv focal spot size	2 x 2,3		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-developing	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 Objektoberseite-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	85	6	5/185	-	168,3x4	0,75

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

Prüfdatum:
Test date 10.08.2005

Prüfaufsicht:
Inspection supervisor Zillmann

Prüfbefund als Anlage. Test result see enclosure.

Datum
Date Berlin, 10.08.2005 / Zillmann

mit: ABNAHMEGESELLSCHAFT/KUNDE
with INSPECTION ASS./CLIENT

BORSIG GmbH

Der Werksachverständige
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						
4	6281	-	X		2,6	14	5	s.w.	Ju	

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

10.08.2005

Prüfaufsicht:
Inspection supervisor

Zillmann

Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. The requirements are fulfilled

Berlin 10.08.2005 / Zillmann

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

BORSIG GmbH


Der Werkssachverständige
Chief Inspector

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Inspection certificate
nach/acc. to EN 10204

über

Durchstrahlungsprüfung Radiographic test

PSP-Element	Cooling Water Piping 209	Werk-Nr.: W.O.No.	312 411.10.8730	Kennwort: Code	KOSBOOST	FAUF-Nr.	1098514
Zeichnung: Drawing	10000234343	Werkstoff: Material	St 35.8 I	Schweißverfahren Welding technique	-		
Prüfzeitpunkt: Test moment	X	ohne without	vor before	nach after	Wärmebehandlung Heat treatment		
Prüfgrundlagen/Anforderungen Technical requirements/Demand	AD-Mbl.	TRD	VGB	X	DIN	ASME	
Prüfumfang: Scope of test	100 %	Prüfklasse: Test class	B	Bewertungsspezifikation Evaluation specification	AD HP 5/3		
Röntgengerät: x-ray equipment	Strom Current	mA		Effektive Brennfleckgröße Effectiv focal spot size			mm
Strahlenquelle Source of radiation	Ir 192			Effektive Brennfleckgröße Effectiv focal spot size	2 x 2,3		mm
Film- Güteklasse Film grade	C3	Hersteller Manufactur Filmtype Film type	AGFA	Folie v/h Screen f/b	{0,1/0,1-0,027 / 0,027}mm Pb	Filmverarbeitung Film-developing	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 Objektoberseite-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	85	6	5/185	-	168,3x4	0,75

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

Prüfdatum:
Test date 10.08.2005

Prüfaufsicht:
Inspection supervisor Zillmann

Prüfbefund als Anlage. Test result see enclosure.

Datum
Date Berlin, 10.08.2005 / 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						
1	6280	Aa	X		2,6	14	5	s.w.	Ju	

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

10.08.2005

Prüfaufsicht:
Inspection supervisor

Zillmann

Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. The requirements are fulfilled

Berlin

10.08.2005 / Zillmann

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

BORSIG GmbH


Der Werkssachverständige
 Chief Inspector