

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dihé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

C-CW@C-CW.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
3357/2005

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: OL 61106

Priemer Diameter	60,3	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4571	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	1,65	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir192

Aktivita žiariča / Intensity 37 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8

Ohnisková

vzdialenosť/Focal distance 350

Druh filmu/Film type

AGFA D5: Druh fólií /

Screen type:0.027

Mierka/|Q|: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

1min35sec

Vzdialenosť povrch-film	
-------------------------	--

Distance surface-film

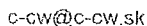
0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 22.8.2005	Skúšku vykonal/Name of exam. František Višňovský1A156/02	Vyhodnotil / Valuated František Višňovský1A156/02	Dňa / Date 23.8.2005 Signature and stamp
--	--	---	---

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: OL 61106

0-1 mm

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dihé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

C-CW@C-CW.SK

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report: 3367/2005

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: OL 61106

Priemer Diameter	60,3	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4571	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	1,65	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir192

Aktivita žiariča / Intensity 37 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkost' ohniska/Focal spot size	3x1,8
----------------------------------	-------

Ohnisková

Druh filmu/Film type

Mierka/IQI: 10FEEN

vzdialenosť/Focal distance 350

AGFA D5: Druh fólií /

Expozičný čas / Exposure time

Screen type:0.027

1min35sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

Dátum skúšky/Date of examination 23.8.2005	Skúšku vykonal/Name of exam. František Višňovský1A156/02	Vyhodnotil / Valuated František Višňovský1A156/02	Dňa / Date 24.8.2005 Signature and stamp
---	---	--	--

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

TITL.
VAM GmbH
Ružomberok

Košice 18.11.2005

Vec
Odovzdanie protokolov DEMACO

Dňa 18.12.2005 boli odovzdané protokoly a prislúchajúce snímky z RTG zvarov US STEEL
Košice: 3582/2005,

Celkom – 1 list

Dňa 18.12.2005 boli odovzdané snímky z RTG zvarov v US STEEL Košice k nasledovným
protokolom: 3582/2005,

Celkom: 2 snímky

Odovzdal: Vladimír Lapoš

Prevzal:

TITL.
VAM GmbH
Ružomberok

Košice 18.12.2005

Vec
Odovzdanie protokolov AIR LIQUIDE

Dňa 18.12.2005 boli odovzdané protokoly a prislúchajúce snímky z RTG zvarov US STEEL
Košice: 3579/2005,

Celkom – 1 listov

Dňa 18.12.2005 boli odovzdané snímky z RTG zvarov v US STEEL Košice k nasledovným
protokolom: 3579/2005,

Celkom: 3 snímky

Odovzdal: Vladimír Lapoš

Prevzal:

TITL.
VAM GmbH
Ružomberok

Košice 18.12.2005

Vec
Odovzdanie protokolov AIR LIQUIDE

Dňa 18.12.2005 boli odovzdané protokoly a prislúchajúce snímky z RTG zvarov US STEEL
Košice: 3579/2005,

Celkom – 1 listov

Dňa 18.12.2005 boli odovzdané snímky z RTG zvarov v US STEEL Košice k nasledovným
protokolom: 3579/2005,

Celkom: 3 snímky

Odovzdal: Vladimír Lapoš

Prevzal:

TITL.
VAM GmbH
Ružomberok

Košice 19.12.2005

Vec
Odovzdanie protokolov DEMACO

Dňa 19.12.2005 boli odovzdané protokoly a prislúchajúce snímky z RTG zvarov US STEEL
Košice: 3582/2005,


Celkom – 1 list

Dňa 19.12.2005 boli odovzdané snímky z RTG zvarov v US STEEL Košice k nasledovným
protokolom: 3582/2005,

Celkom: 2 snímky

Odovzdal: Vladimír Lapoš

Prevzal:

 CONSULTING&CONTROL OF WELDING S.R.O. Dlhá 88 01009 Žilina, Slovakia tel/fax: 041/5006699 mobil: 0905 253 069 e-mail: c-cw@c-cw.sk		Protokol o kapilárnej skúške <i>Penetrant testing protocol</i>		Protokol /Report 93/ 2005 List.č. /Sheet No. 1 / 1		
		Výrobca/Producer AIR LIQUIDE				
		Objednávateľ/ Customer: USS Košice				
Popis zvaru/ Description of weld O 20006			Číslo výkresu/ Drawing No.: AIR LIQUIDE			
Priemer/ Diameter Hrúbka/ Thickness	Druh zvaru/ Type of weld Druh výroby/ Mode of operation	Materiál/ Material Rozsah kontroly/ Range of control	1.4541 %	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality		
Luxmeter/Luxmeter LX105		Skúška bola vykonaná podľa/ Examination acc to:				
Druh osvetlenia Illumination mixed	Intenzita svetla Light intensity 1000lx	STN EN571-1 Hodnotenie podľa/ Valuation of imperf. acc to: STN EN 1289				
Penetračný materiál Penetrant type Penetrant Penetrant Helling-Nordtest Kontrastrot 88	Čistič Cleaner Vývojka Entwicker Rainiger 87 Entwicler 89	Penetračný čas Time of action Vyvolávací čas Time of developm 20min 20min	Teplota Temperature 20 °C			
Číslo zvaru Weld No	Číslo zvarača Welder No	Rozmer Dimension	Chyba Defect	Veľkosť chyby Dimension of defects	Hodnotenie Valuation	Poznámka Remark
1	97				V	
2	97				V	

General evaluation:

Zvary vyhoveli.

Dátum skúšky/ Date of examination 16. 12. 2005 Miesto skúšky/ Place of examination Košice	Skúšku vykonal Name of exam. Ing. Pavol Višňovský 025/05/II	Vyhodnotil Valuated Ing. Pavol Višňovský 025/05/II	Dňa Date 15. 12. 2005 CONSULTING & CONTROL OF WELDING Ing. Pavol Višňovský Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691
--	---	--	--

Radiographic Examination Report

Bon number 4960	Department 5003	Report number ---	Röntgen Technische Dienst bv														
Order number 3002	Type of examination 121	Date 06-06-05	Delftweg 144 P.O. Box 10065 3004 AB Rotterdam The Netherlands Tel. +31 10 208 82 08 Fax +31 10 415 80 22 E-mail rtd@rtd.nl Internet www.rtd.nl														
Client Verum B.V.	Object Pipe Welds	Project/order number client 0/250172															
Address Postbus 42	Drawing number 23971.C.1.A	Type of material GTAW 304 L															
Town / country 1850 AA Heiloo	Weld preparation V-	Weld method GTAW Heat treated no / no															
Executed at Shop FADemaco	Exam. standard ASME V art 2	Exam. procedure RT 21003 Revision															
Address Oester nr 2	Acceptance standard ASME VIII Div 1	Acceptance procedure RT 21005 Revision															
Town / country 1723 HW N-Scharwoude	Contact person client Mr. P. Roodloot	Contact person RTD/Branch office RTD Bescherwijk															
X-ray set number 856	Ir/Ce/ 4/6 mA	Source size 28 x 28 mm	Screens Pb / Cu / SS F0,027 B0,027 mm	Place/time exposure													
Remarks Shop FADemaco Holland	IQI type 10 Fe EN	Type of film D4	Percentage of exam. 10														
Film / weld number	Film qty.	Film dim.	Discontinuity Type Location	Film identification	I.L.W.	Acc.	N-acc.	Dia- meter	Wall- thickn.	kV	mA	Min.	FFD	Set up	Exposure A / B	Evening - Saturday	Nights-Sundays/Holidays
01 25-1	1	9/12		Welder PHP		A		2"	165	170	4	1	80	14			
02	2					A											
03 24-2	1			Welder K.O		A											
04	2					A											
05 23-3	1			Welder Lody S		A											
06	2					A											
07						-											
08 33-4	1	9/12		Welder S Maduro		A											
09	2					A											
10 34-5	1			Welder C. Schipper		A											
11	2					A											
12 36-6	1			Welder G. Schipper		A											
13	2					A											
14																	
15																	
16																	
17																	
18																	
19																	
20																	
21																	
22																	
23																	
24																	
25																	
Films and reporting		Radiographer(s)		Film interpretation RTD <input checked="" type="checkbox"/> yes / <input type="checkbox"/> no		Report checked by											
Film quantity	12	a M. Beers LII		Name	WALVIS N3372	Name											
Processing	elsewhere / on site	b P. Cockie		Date	18 JUN 2005	Date											
Typed report	yes / no	Signature and stamp (a)		Signature and stamp		Signature and stamp											
Language	Dutch / Eng. / Germ.	MP N4588		N.D. Festing		J. Wallis											

Radiographic Examination report

RTD branch office	Beverwijk	RTD report no	278-2005-29-010
Telephone number	0251-226163	RTD order no	3002
Fax	0251-210405	F&A-number	5003-4960-121
Contact	Dhr. F. Veelbehr	Examination date	4-07-2005

**Delftweg 144
Postbus 10065
3004 AB Rotterdam**

Röntgen Technische Dienst bv



Client	Verum B.V.	Carried out at	Shop Fa Demaco	Exam. standard	ASME V, Art 2	Film type	D4	Manufacturer	AGFA
Address	Postbus 42	Address	Oester 2	Exam. procedure	RT21003	Screens (f/b)	Pb 0.027 mm	Per cassette	1
Post code and city	1850 AA Heiloo	Post code and city	1723HW Noord-Scharwoude	Accept. standard	ASME VIII, Div 1 UW51	IQI	10 FE EN	Pct. exam.	100 %
Country	The Netherlands	Country	Nederland	Accept. procedure	RT 21005	Processing	Sectie		
Contact	Dhr. P. Roosloot	Contractor	Demaco	Material	RVS	Set no	649	Focal spot eff.	2.8 mm
Order no	250172	Project		Weld metal	Idem	Source type	Röntgen	280 kV	4/6 mA
Request no		Drawing no	24659	Weld method	Tig			Ci	GBq
Report no client	00 540	Object	4"pipe	Heat treated	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No				

Remarks

[illegible]

Films and reporting

Operators

Filminterpretation

Report checked by

Film quantity	5	Name	0444 Klutz Th.A
		Level	2 Cert. no

Name	0377	Hutchinson
Level	2	Cert. no --

Name	Level
------	-------

Cert. no

Name _____
Date _____

Page 1

Total pages 1

~~San Esteban~~
~~San Esteban~~

H.E. van Doorn
Filmintercepter
LRQ 473/174