

		Protokoll Farbeindringprüfung Record of liquid penetrant examination Procès verbal d'examination par ressuage		Nr.: Z 08775 Seite 1 von 1 Page of/de Seiten Pages	
FAUF-Nr. Fabr. Order No. 33068638 No. de com. de fabr.		OP-Nr. OP-No. 0265 No. d'op.		Mat. Nr. Mat. No. 10102647 No. de mat.	
Bezeichnung Item Laufrad D 900-SE11-76,5 Part		Zchg. Nr./Index Drg. No./Index 837016347 No. du dessin/Index			
Proj. Nr. Proj. No. N.7100175.15.R. No. de proj.		Werkstoff Material 23CrNiMo 7-4-7 Matériau			
Kennwort Plant Kosair 2004 Installation		Kd-Auftrag Nr. Cust. Order No. ----- No. d'ordre d. client			
Spezifikation Specification S V-059-T Spécification		WP Nr. NS 48859 DS 48860			
Prüfumfang - Scope - Etendue du contrôle			Zeitpunkt - Time - Moment		
☒ Grundmaterial Base-material Matériau de base		☒ Prüfumfang Scope 100% Etendue du contrôle		☐ Vor Wärmebehandlung Before heat treatment Avant traitement thermique	
☒ Fertige Schweissnaht Completed weld Soudure finie		☐ Fehlstellen repariert Defects repaired Réparé		☐ Nach Wärmebehandlung After heat treatment Après traitement thermique	
☐ Schweisskante Welding edge Chanfrein		☐ Zuzufolge RT / UT / MT- Befund Due to RT / UM / MT-results No. A cause de conclusion RT / UM / MT		☒ Nach dem Schleudern After over-speed test Après essai de survitesse	
☐ Löten Brazing Braser		☐		☐ Vor dem Schleudern Before over - speed test Avant essai de survitesse	
☐ Auftragschweissung Padding Beurrage		☐		☐	
☐ Weissmetall Haftung White metal cladding Métal antifriction, adhesion		☐		☐	
Technische Prüfdaten - Technical Data - Données Techniques					
Prüfmittel Medium Médium	Bezeichnung Designation Marque	Charge-Nr. für halogenarme Mittel Lot.No. for low-halogen medium Charge-No. bassee teneur en halog.	Art des Aufbringens Mode of application Mode d'application	Einwirkzeit Time of applic. Temps d'appl.	
				Std. Hrs.	Min. Min.
Reiniger Degreasing Fluid Prod. de nettoyage	Water		washing		5
Penetrant Penetrant Pénétrant	Ardrox 9VF2	0900015808	spraying		30
Emulgator Emulgateur Emulgateur					
Zwischenreiniger Rinsing medium Prod. nett. intermed.	Water		washing		5
Entwickler Developer Révélateur	Ardrox 9D1	0900015628	spraying		15
Bemerkungen - Remarks - Notes					
Befund - Conclusion					
☒ Keine registrierpflichtige Anzeige No indication to record Aucune indication à enregistrer		☐ Registrierpflichtige Anzeige Indication to record Indication à enregistrer		☒ Angenommen Accepted Accepté	
Prüfstelle Inspection / Examination		Abnahme durch / Authorized inspection / Contrôle par		MAN Turbomaschinen AG Schweiz	
Ko. St./Sect.No. Q 014	Gesellschaft/Agency/Société	Witnessed Reviewed by: L. GOEMINNE date: 22/3/05 		Ko.St. / Sect. Q 014	
Name/Nom P.Fehlmann	Unterschrift/Signature			Name/Nom D. G.	
Datum/Date 22.03.05	Datum/Date			Datum/Date 22.03.05	



Protokoll Farbeindringprüfung
Record of liquid penetrant examination
Procès verbal d'examination par ressuage

Nr.: Z 08777

Seite 1 von 1
Page of/de Pages

FAUF-Nr. Fabr. Order No. No. de com. de fabr.	33068698	OP-Nr. OP-No. No. d'op.	0260	Mat. Nr. Mat. No. No. de mat.	10102648
Bezeichnung Item Part.	Laufrad D 800-D9-60			Zchg. Nr./Index Drg. No./Index No. du dessin/Index	837016348 B
Proj. Nr. Proj. No. No. de proj.	N.7100175.15.R.			Werkstoff Material Matériau	X3CrNiMo 13-4
Kennwort Plant Installation	Kosair 2004			Kd-Auftrag Nr. Cust. Order No. No. d'ordre d. client	-----
Spezifikation Specification Spécification	S V-059-T			WP Nr.	NS 48861 DS 48862

Prüfumfang - Scope - Etendue du contrôle

Zeitpunkt - Time - Moment

☒ Grundmaterial Base-material Matériau de base	☒ Prüfumfang Scope Etendue du contrôle 100%	☐ Vor Wärmebehandlung Before heat treatment Avant traitement thermique
☒ Fertige Schweißnaht Completed weld Soudure finie	☐ Fehlstellen repariert Defects repaired Réparé	☐ Nach Wärmebehandlung After heat treatment Après traitement thermique
☐ Schweißkante Welding edge Chanfrein	☐ Zufolge RT / UT / MT- Befund Due to RT / UM / MT-results No. A cause de conclusion RT / UM / MT	☒ Nach dem Schleudern After over-speed test Après essai de survitesse
☐ Löten Brazing Braser	☐	☐ Vor dem Schleudern Before over - speed test Avant essai de survitesse
☐ Auftragschweißung Padding Beurrage	☐	☐
☐ Weissmetall Haftung White metal cladding Métal antifriction, adhesion	☐	☐

Technische Prüfdaten - Technical Data - Données Techniques

Prüfmittel Medium Médium	Bezeichnung Designation Marque	Charge-Nr. für halogenarme Mittel Lot. No. for low-halogen medium Charge-No. basse teneur en halog.	Art des Aufbringens Mode of application Mode d'application	Einwirkzeit Time of applic. Temps d'applc.	
				Std. Hrs.	Min. Min.
Reiniger Degreasing Fluid Prod. de nettoyage	Water		washing		5
Penetrant Penetrant Pénétrant	Ardrox 9VF2	0900015808	spraying		30
Emulgator Emulgateur Emulgateur					
Zwischenreiniger Rinsing medium Prod. nett. intermed.	Water		washing		5
Entwickler Developer Révélateur	Ardrox 9D1	0900015628	spraying		15

Bemerkungen - Remarks - Notes

Befund - Conclusion

☒ Keine registrierpflichtige Anzeige No indication to record Aucune indication à enregistrer	☐ Registrierpflichtige Anzeige Indication to record Indication à enregistrer	☒ Angenommen Accepted Accepté
--	---	---

Prüfstelle Inspection / Examination		Abnahme durch / Authorized inspection / Contrôle par		MAN Turbomaschinen AG Schweiz	
Ko. St./Sect.No.	Q 014	Gesellschaft/Agency/Société	Witnessed Reviewed by: L. GOEMINNE date: 23/3/05	Ko. St. / Sect.	Q 014
Name/Nom	P. Fehlmann	Unterschrift/Signature		Name/Nom	Dr. H. Gut
Datum/Date	23.03.05	Datum/Date		Datum/Date	23.03.05



Protokoll Farbeindringprüfung
Record of liquid penetrant examination
Procès verbal d'examination par ressuage

Nr.: Z 08776

Seite 1 von 1 Seiten
Page of/de Pages

FAUF-Nr. Fabr. Order No. No. de com. de fabr.	33068696	OP-Nr. OP-No. No. d'op.	0225	Mat. Nr. Mat. No. No. de mat.	10102649
Bezeichnung Item Part.	Laufrad D 710-D8-56,8			Zchg. Nr./Index Drg. No./Index No. du dessin/Index	837016349 A
Proj. Nr. Proj. No. No. de proj.	N.7100175.15.R.			Werkstoff Material Matériau	X3CrNiMo 13-4
Kennwort Plant Installation	Kosair 2004			Kd-Auftrag Nr. Cust. Order No. No. d'ordre d. client	-----
Spezifikation Specification Spécification	S V-059-T			WP Nr.	NS 48863 DS 48864

Prüfungsbereich - Scope - Etendue du contrôle

Zeitpunkt - Time - Moment

☒ Grundmaterial Base-material Matériau de base	☒ Prüfungsbereich Scope Etendue du contrôle	100%	☐ Vor Wärmebehandlung Before heat treatment Avant traitement thermique
☒ Fertige Schweißnaht Completed weld Soudure finie	☐ Fehlstellen repariert Defects repaired Réparé		☐ Nach Wärmebehandlung After heat treatment Après traitement thermique
☐ Schweißkante Welding edge Chanfrein	☐ Zufolge RT / UT / MT- Befund Due to RT / UM / MT-results A cause de conclusion RT / UM / MT	No.	☒ Nach dem Schleudern After over-speed test Après essai de survitesse
☐ Löten Brazing Braser	☐		☐ Vor dem Schleudern Before over - speed test Avant essai de survitesse
☐ Auftragschweißung Padding Beurrage	☐		☐
☐ Weissmetall Haftung White metal cladding Métal antifriction, adhesion	☐		☐

Technische Prüfdaten - Technical Data - Données Techniques

Prüfmittel Medium Médium	Bezeichnung Designation Marque	Charge-Nr. für halogenarme Mittel Lot.No. for low-halogen medium Charge-No. basse teneur en halog.	Art des Aufbringens Mode of application Mode d'application	Einwirkzeit Time of applic. Temps d'applie.	
				Std. Hrs.	Min. Min.
Reiniger Degreasing Fluid Prod. de nettoyage	Water		washing		5
Penetrant Penetrant Pénétrant	Ardrox 9VF2	0900015808	spraying		30
Emulgator Emulgateur Emulgateur					
Zwischenreiniger Rinsing medium Prod. nett. intermed.	Water		washing		5
Entwickler Developer Révélateur	Ardrox 9D1	0900015628	spraying		15

Bemerkungen - Remarks - Notes

Befund - Conclusion

☒ Keine registrierpflichtige Anzeige No indication to record Aucune indication à enregistrer	☐ Registrierpflichtige Anzeige Indication to record Indication à enregistrer	☒ Angenommen Accepted Accepté
--	---	---

Prüfstelle Inspection / Examination	Abnahme durch / Authorized inspection / Contrôle par	MAN Turbomaschinen AG Schweiz
Ko. St./Sect.No. Q 014	Gesellschaft/Agency/Société	Ko.St. / Sect. Q 014
Name/Nom P.Fehlmann	Unterschrift/Signature	Name/Nom D. H. Gut
Datum/Date 22.03.05	Datum/Date	Datum/Date 22.03.05



Protokoll Farbeindringprüfung
Record of liquid penetrant examination
Procès verbal d'examination par ressuage

Nr.: Z 08781

Seite 1 von 1
Page of/de Seiten
Pages

FAUF-Nr. Fabr.Order No. No.de com.de fabr.	33068697	OP-Nr. OP-No. No. d'op.	0260	Mat. Nr. Mat. No. No. de mat.	10102650
Bezeichnung Item Part.	Laufgrad D 630-D8-50,4			Zchg. Nr./Index Drg. No./Index No. du dessin/Index	837016350 A
Proj. Nr. Proj. No. No. de proj.	N.7100175.15.R.			Werkstoff Material Matériau	X3CrNiMo 13-4
Kennwort Plant Installation	Kosair 2004			Kd-Auftrag Nr. Cust. Order No. No. d'ordre d. client	-----
Spezifikation Specification Spécification	S V-059-T			WP Nr.	NS 48858 DS 48857

Prüfumfang - Scope - Etendue du contrôle

Zeitpunkt - Time - Moment

☒ Grundmaterial Base-material Matériau de base	☒ Prüfumfang Scope Etendue du contrôle	100%	☐ Vor Wärmebehandlung Before heat treatment Avant traitement thermique
☒ Fertige Schweissnaht Completed weld Soudure finie	☐ Fehlstellen repariert Defects repaired Réparé		☐ Nach Wärmebehandlung After heat treatment Après traitement thermique
☐ Schweißskante Welding edge Chanfrein	☐ Zufolge RT / UT / MT- Befund Due to RT / UM / MT-results A cause de conclusion RT / UM / MT	No.	☒ Nach dem Schleudern After over-speed test Après essai de survitesse
☐ Löten Brazing Braser	☐		☐ Vor dem Schleudern Before over - speed test Avant essai de survitesse
☐ Auftragschweißung Padding Beurrage	☐		☐
☐ Weissmetall Haftung White metal cladding Métal antifriction, adhesion	☐		☐

Technische Prüfdaten - Technical Data - Données Techniques

Prüfmittel Medium Médium	Bezeichnung Designation Marque	Charge-Nr. für halogenarme Mittel Lot.No. for low-halogen medium Charge-No. basse teneur en halog.	Art des Aufbringens Mode of application Mode d'application	Einwirkzeit Time of applic. Temps d'applc.	
				Std. Hrs.	Min. Min.
Reiniger Degreasing Fluid Prod. de nettoyage	Water		washing		5
Penetrant Penetrant Pénétrant	Ardrox 9VF2	0900015808	spraying		30
Emulgator Emulgateur Emulgateur					
Zwischenreiniger Rinsing medium Prod. nett. intermed.	Water		washing		5
Entwickler Developer Révélateur	Ardrox 9D1	0900015628	spraying		15

Bemerkungen - Remarks - Notes

Befund - Conclusion

☒ Keine registrierpflichtige Anzeige No indication to record Aucune indication à enregistrer	☐ Registrierpflichtige Anzeige Indication to record Indication à enregistrer	☒ Angenommen Accepted Accepté
--	---	---

Prüfstelle Inspection / Examination	Abnahme durch / Authorized inspection / Contrôle par	MAN Turbomaschinen AG Schweiz
Ko. St./Sect.No. Q 014	Gesellschaft/Agency/Société	Ko.St. / Sect. Q 014
Name/Nom P.Fehlmann	Unterschrift/Signature	Name/Nom P.H.G.
Datum/Date 23.03.05	Datum/Date	Datum/Date 23.03.05

Witnessed by: L. GOEMINNE	Reviewed date: 23/3/05
INTERNATIONAL	