



**C 13005 Vorfertigung für Projekt K 70101 ASU 09 - Kosice**

**Bestell- Nr.: 4500025409 vom 13.07.2005**

## LISTE DER DURCHSTRAHLUNGS - PRÜFPROTOKOLLE

Anlagenbereich	BerichtDS	Zeichnung	Naht-Nr.	Schweißer	Schweißverf.	Abmessung	Befund	Werkstoff
Ventilkasten 6	002	A24 205 Bl.1	N4	133, 164	141	ø 219,1 x 6,4	e	AlMg 4,5
Ventilkasten 6	011	79320051	N2	101	141	ø 88,9 x 3,2	ne	14571
Ventilkasten 6	014	79320015	N11	102	141	ø 88,9 x 3,2	ne	14571
Ventilkasten 6	016	79320015	N19	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	029	79320051	N4	101	141	ø 33,7 x 2,6	e	14571
Ventilkasten 6	030	79320051	N1	101	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	030	79320051	N2	101	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	030	79320051	N6	101	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N10	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N11	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N12	102	141	ø 88,9 x 3,2	ne	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N13	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N16	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N17	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N18	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N20	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N8	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	037	79320015	N9	102	141	ø 88,9 x 3,2	ne	14571
Ventilkasten 6	039	79320053	N4	101	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	041	79320015	N 05	101	141	ø 114,3 x 3,6	e	14571
Ventilkasten 6	041	79320015	N 22	101	141	ø 114,3 x 3,6	e	14571
Ventilkasten 6	045	79320015	N 09R	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	045	79320015	N 12R	102	141	ø 88,9 x 3,2	e	14571
Ventilkasten 6	069	79320017	N 03	103	141	ø 42,4 x 2,6	e	14571
Ventilkasten 6	087	79310019	N 08	103	141	ø 33,7 x 2,6	e	14571
Ventilkasten 6	125	79320014	N 21	133	141	ø 88,9 x 5,5	e	AlMg 4,5
Ventilkasten 6	125	79320014	N 22	133	141	ø 88,9 x 5,5	e	AlMg 4,5
Ventilkasten 6	140	79320018	N 04	164	141	ø 33,7 x 3,4	e	AlMg 4,5



**C 13005 Vorfertigung für Projekt K 70101 ASU 09 - Kosice**

**Bestell- Nr.: 4500025409 vom 13.07.2005**

## **LISTE DER DURCHSTRAHLUNGS - PRÜFPROTOKOLLE**

Anlagenbereich	BerichtDS	Zeichnung	Naht-Nr.	Schweißer	Schweißverf.	Abmessung	Befund	Werkstoff
Ventilkasten 6	<b>LISTE DER OBERFLÄCHENRISS - PRÜFPROTOKOLLE</b>							
Ventilkasten 6	002	79320051	N03	101	141	ø 33,7 x 2,6	e	14571



# Oberflächenriss - Prüfprotokoll

surface crack examination record


Bericht - Nr.: 002  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320051 drawing no.:		Blatt - Nr.: sheet no.:	
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : EN 1289, ZG 1 requirement :		Prüfumfang : scope of testing :	
Prüfung nach : EN 571 - 1 examination acc. to :		fluoreszierend : nein / no fluorescent :	
		Prüftemperatur : RT examination temp :	
MAGNETPULVERPRÜFUNG / magnetic particle test			
MT	Magnetisierungsart : kind of magnetisation :	Prüfgerät : exam. equipment :	Testkörper : calibration block :
	Feldstärke : field strength :	Stromstärke : current intensity :	Kontrastmittel : radioopaque medium :
	Prüfmittel : testing medium MT :	nass / wet	
FARB - EINDRINGPRÜFUNG / liquid penetrant test			
PT	Prüfmittelsystem : II - C - d testing medium system :	Hersteller : MR - Chemie manufacturer :	Auftragsart : sprühen / spraying procedure of lay on :
	Eindringmittel : MR 68 NF penetrant fluid : Charge : 9768	Entwickler : MR 70 developer : Charge : 2070	Reiniger : MR 88 cleaning agent : Charge : 3088
	Einwirkdauer : 30 min. dwell time :	Entwicklungszeit : 0 / 30 min develop time :	Trocknung : drying :
	Beleuchtungsstärke : > 500 Lx illumination :	Bestrahlungsstärke UV : illumination UV :	Umgebungsbeleuchtung : ambient lighting :
Prüfung : <input type="checkbox"/> vor <input type="checkbox"/> nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne examination : before after without			Wärmebehandlung heat treatment
			Schweißverfahren : 141 welding process :

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Schweißer - Nr. welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Abstand vom Nullpunkt dist. from refer. point	belassbar acceptable	nach Nacharbeit after rework	Fehlerlage location of defect	Fehlerlänge defect length	Bewertung valuation	
								e	ne
N3	101	ø 33,7 x 2,6 / ø 88,9 x 3,2 1.4571	.					X	

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

Bemerkung :  
remark :

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam. supervisor		
Datum / date	29.07.2005			
Unterschrift signature	Hanke	 Lippert		
Ort / place Dortmund	Project : C - no.:		Air Liquide 13005	Seite von / page of 1 / 1





# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 002  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: A24 205 Bl.1 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN 30042 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 5 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 Al EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Aktivität : GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 0,3 x 3 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 48 film type :	
Röntgengerät : Scanray CPA 150 KV x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 1,3 min exposure time :	Folien Pb : 0,027 mm 0,027 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : 55 KV Röhrenstrom : 1 mA valve voltage : valve current :	Film- Fokus- Abstand : 110 mm film- to- source distance :		
Prüfung : <input type="checkbox"/> vor <input type="checkbox"/> nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ 2)	2011 Aa	2016 Ab	301 Ba	3012 Bb	401 C	402 D	101 Ea	102 Eb	5012 F	Bewertung valuation			
						e	ne											
N4	0 - 40	133, 164	ø 219,1 x 6,4 AlMg 4,5	2,4	16										X			
N4	36 - 0 - 2	133, 164	ø 219,1 x 6,4 AlMg 4,5	2,4	16										X			

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :

remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable

valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	20.07.2005			
Unterschrift signature	Kruska			
Ort / place  Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of  1 / 1



# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 011  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320051 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 11 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Ir 192 Aktivität : 1517 GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 2 x 2 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 24 film type :	
Röntgengerät : x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 6,0 min exposure time :	Folien Pb : 0,1 mm 0,1 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : KV Röhrenstrom : mA valve voltage : valve current :	Film- Fokus- Abstand : 600 mm film- to- source distance :		
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

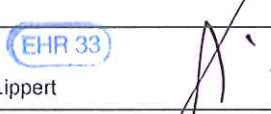
Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012				
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne		
N2	A	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,4	15					X						X		
N2	B	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,4	15					X						X		

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :  
remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	18.07.2005			
Unterschrift signature	Kruska			
Ort / place	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of 1 / 1





# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 014  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320015 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 11 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Ir 192 Aktivität : 1517 GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 2 x 2 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 24 film type :	
Röntgengerät : x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 6,0 min exposure time :	Folien Pb : 0,1 mm 0,1 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : KV Röhrenstrom : mA valve voltage : valve current :	Film- Fokus- Abstand : 600 mm film- to- source distance :		
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012				
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne		
N11	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,7	15										X			
N11	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,7	15						X					X		


1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :

remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	22.07.2005			
Unterschrift signature	Kruska	 Lippert		
Ort / place  Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of  1 / 1



# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 016  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320015 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 11 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Ir 192 Aktivität : 1517 GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 2 x 2 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 24 film type :	
Röntgengerät : x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 6,0 min exposure time :	Folien Pb : 0,1 mm 0,1 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : KV Röhrenstrom : mA valve voltage : valve current :	Film- Fokus- Abstand : 600 mm film- to- source distance :		
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012	e	ne		
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F				
N19	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,2	15											X		
N19	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,2	15											X		


1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :

remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	22.07.2005			
Unterschrift signature	Kruska	 Lippert		
Ort / place Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of 1 / 1





# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 029  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320051 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 12 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Ir 192 Aktivität : 1480 GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 2 x 2 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 24 film type :	
Röntgengerät : x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 3,0 min exposure time :	Folien Pb : 0,1 mm 0,1 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : KV Röhrenstrom : mA valve voltage : valve current :	Film - Fokus - Abstand : 400 mm film - to - source distance :		
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012				
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne		
N4	A	101	ø 33,7 x 2,6 1.4571	3,4	14										X			
N4	B	101	ø 33,7 x 2,6 1.4571	3,4	14										X			
N4	C	101	ø 33,7 x 2,6 1.4571	3,4	14										X			

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :

remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable

valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	29.07.2005			
Unterschrift signature	Hanke			
Ort / place Dortmund	Project : C - no.:	Air Liquide 13005		Seite von / page of 1 / 1





# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 030  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320051 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 11 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Ir 192 Aktivität : 1480 GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 2 x 2 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 24 film type :	
Röntgengerät : x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 6,0 min exposure time :	Folien Pb : 0,1 mm 0,1 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : KV Röhrenstrom : mA valve voltage : valve current :	Film - Fokus - Abstand : 700 mm film - to - source distance :		
Prüfung : <input type="checkbox"/> vor <input type="checkbox"/> nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012				
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne		
N1	A	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,6	14										X			
N1	B	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,6	14										X			
N2	A	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,7	14										X			
N2	B	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,7	14										X			
N6	A	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,7	14										X		H	
N6	B	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,7	14										X		H	


1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :

remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam. supervisor		
Datum / date	29.07.2005			
Unterschrift signature	Hanke	 Lippert		
Ort / place  Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of  1 / 1



# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 037  
report - no.:

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation			Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012					
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne			
N12	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16									X		X	515		
N13	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,1	16									X	X				
N13	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,1	16									X	X				
N16	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,9	16										X				
N16	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,9	16										X				
N17	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,1	16									X	X		H		
N17	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,1	16										X		H		
N18	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,9	16										X				
N18	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,9	16										X				
N20	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,2	16									X	X				
N20	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,2	16										X				

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435


2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :

remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable

valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	27.07.2005			
Unterschrift signature	Kruska	 Lippert		
Ort / place  Dortmund	Project :  C - no.: 13005  Air Liquide			Seite von / page of  2 / 2





# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 037  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320015 drawing no.:		Blatt - Nr.: sheet no.:	
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :		Bild - Nr.: 11 shooting no.: 1)	
Strahlenquelle : Aktivität : GBq radiation source : activity :		Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Röntgengerät : Philips MCN 421 x-ray testing equipment :		Brennfleckgröße : 1,5 x 1,5 mm focal spot size :	
Röhrenspannung : 150 KV Röhrenstrom : 5 mA valve voltage : valve current :		Filmtyp : Agfa, D5 10 x 24 film type :	
Belichtungszeit : 1,0 min exposure time :		Folien Pb : 0,027 mm 0,027 mm screens Pb : front back	
Film- Fokus- Abstand : 700 mm film- to- source distance :			
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	


Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012				
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne		
N8	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16									X	X			
N8	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16										X			
N9	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16					X						X		
N9	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16					X						X		
N10	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16										X			
N10	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16										X			
N11	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16									X	X			
N11	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16									X	X			
N12	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16									X		X	515	

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :  
remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	27.07.2005			
Unterschrift signature	Kruska	 Lippert		
Ort / place	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of 1 / 2



# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 039  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320053 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 11 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Aktivität : GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 1,5 x 1,5 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D5 10 x 24 film type :	
Röntgengerät : Philips MCN 421 x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 1,0 min exposure time :	Folien Pb : 0,027 mm 0,027 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : 150 KV Röhrenstrom : 5 mA valve voltage : valve current :	Film- Fokus- Abstand : 700 mm film- to- source distance :		
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN										Bewertung valuation  e ne	Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012		
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F		
N4	A	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16										X	
N4	B	101	ø 88,9 x 3,2 1.4571	2,8	16										X	

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :  
remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	01.08.2005			
Unterschrift signature	Kruska	Hanke		
Ort / place  Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of  1 / 1





# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 041  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320015 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :		Bild - Nr.: 5 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)
Strahlenquelle : Ir 192 radiation source :	Aktivität : 222 GBq activity :	Brennfleckgröße : 1,2 x 1,2 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 48 film type :
Röntgengerät : x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 0,6 min exposure time :	Folien Pb : 0,1 mm 0,1 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : KV valve voltage :	Röhrenstrom : mA valve current :	Film- Fokus- Abstand : 58 mm film- to- source distance :	
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne examination : before after without		Wärmebehandlung : heat treatment	
Schweißverfahren : 141 welding process :			

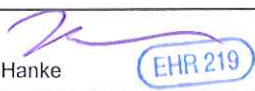
Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder`s - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012				
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne		
N 05	0 - 38	101	ø 114,3 x 3,6 1.4571	2,9	14										X			
N 05	0 - 38	101	ø 114,3 x 3,6 1.4571	2,9	14									X	X			
N 22	0 - 38	101	ø 114,3 x 3,6 1.4571	2,7	14	X									X			

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :  
remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	01.08.2005			
Unterschrift signature	Rupprecht	Hanke 		
Ort / place  Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of  1 / 1



# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 045  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320015 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 11 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : radiation source :	Aktivität : GBq activity :	Brennfleckgröße : 1,5 x 1,5 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D5 10 x 24 film type :
Röntgengerät : Philips MCN 421 x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 1,0 min exposure time :	Folien Pb : 0,027 mm 0,027 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : 150 KV valve voltage :	Röhrenstrom : 5 mA valve current :	Film- Fokus- Abstand : 700 mm film- to- source distance :	
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012				
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne		
N 09R	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,4	16										X			
N 09R	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,4	16										X			
N 12R	A	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,4	16										X			
N 12R	B	102	ø 88,9 x 3,2 1.4571	3,4	16										X			

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :  
remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	01.08.2005			
Unterschrift signature	Kruska	Hanke		
Ort / place  Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of 1 / 1





# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 069  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320017 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 11 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Aktivität : GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 1,5 x 1,5 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D5 10 x 12 film type :	
Röntgengerät : Philips MCN 421 x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 1,0 min exposure time :	Folien Pb : 0,027 mm 0,027 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : 140 KV Röhrenstrom : 5 mA valve voltage : valve current :	Film- Fokus- Abstand : 700 mm film- to- source distance :		
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

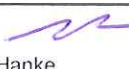
Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ 2)	2011 Aa	2016 Ab	301 Ba	3012 Bb	401 C	402 D	101 Ea	102 Eb	5012 F	e	ne		
N 03	A	103	ø 42,4 x 2,6 1.4571	2,9	16											X		
N 03	B	103	ø 42,4 x 2,6 1.4571	2,9	16											X		

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :  
remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	08.08.2005			
Unterschrift signature	Kruska	 Hanke		
Ort / place  Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of 1 / 1



# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 087  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79310019 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN ISO 5817 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 12 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 FE EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Aktivität : GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 0,3 x 3 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D5 10 x 12 film type :	
Röntgengerät : Scanray CPA 150 KV x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 1,1 min exposure time :	Folien Pb : 0,027 mm 0,027 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : 140 KV Röhrenstrom : 2 mA valve voltage : valve current :	Film- Fokus- Abstand : 400 mm film- to- source distance :		
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	


Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ 2)	2011 Aa	2016 Ab	301 Ba	3012 Bb	401 C	402 D	101 Ea	102 Eb	5012 F	e	ne		
N 08	A	103	ø 33,7 x 2,6 1.4571	2,3	15										X			
N 08	B	103	ø 33,7 x 2,6 1.4571	2,3	15										X			
N 08	C	103	ø 33,7 x 2,6 1.4571	2,3	15										X			

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :  
remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	06.08.2005			
Unterschrift signature	Rupprecht	Hanke 		
Ort / place  Dortmund	Project : Air Liquide C - no.: 13005			Seite von / page of  1 / 1





# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 125  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320014 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN 30042 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :		Bild - Nr.: 11 / 12 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 Al EN penetrameter 1)
Strahlenquelle : radiation source :	Aktivität : GBq activity :	Brennfleckgröße : 1,5 x 1,5 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 12 / 24 film type :
Röntgengerät : x-ray testing equipment :	Philips MCN 421	Belichtungszeit : 0,5 min exposure time :	Folien Pb : 0,027 mm 0,027 mm screens Pb : front back
Röhrenspannung : 60 KV valve voltage :	Röhrenstrom : 5 mA valve current :	Film- Fokus- Abstand : 700 mm film- to- source distance :	
Prüfung : vor <input type="checkbox"/> nach <input type="checkbox"/> ohne <input checked="" type="checkbox"/> examination : before after without		Wärmebehandlung <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung <input type="checkbox"/> heat treatment	
		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012	e	ne		
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F				
N 21	A	133	ø 88,9 x 5,5 AlMg 4,5	2,6	15										X			
N 21	B	133	ø 88,9 x 5,5 AlMg 4,5	2,6	15										X			
N 21	C	133	ø 88,9 x 5,5 AlMg 4,5	2,6	15										X			
N 22	A	133	ø 88,9 x 5,5 AlMg 4,5	3,0	15										X			
N 22	B	133	ø 88,9 x 5,5 AlMg 4,5	3,0	15										X			

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435


2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung :

remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable

valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	17.08.2005			
Unterschrift signature	Rupprecht	Hanke 		
Ort / place	Project :	Air Liquide	Seite von / page of	
Dortmund	C - no.:	13005	1 / 1	



# Durchstrahlungs - Prüfprotokoll

radiographic examination record

Bericht - Nr.: 140  
report - no.:

Anlagenteil : Rohrleitung plant component :		System : system :	
Zeichnungs - Nr.: 79320018 drawing no.:	Blatt - Nr.: sheet no.:	FIP - Nr.: FIP - no.:	Schritt - Nr.: step no.:
Prüfvorschrift : process spec.:		Prüfflächenzustand : gebürstet condition of exam. surface :	
Anforderungsstufe : DIN EN 30042 B requirement category :		Prüfumfang : 100 % scope of testing :	
Prüfung nach : DIN EN 1435 B examination acc. to :	Bild - Nr.: 12 shooting no.: 1)	Bildgüteprüfkörper : 10 AI EN penetrameter 1)	
Strahlenquelle : Aktivität : GBq radiation source : activity :	Brennfleckgröße : 0,3 x 3 mm focal spot size :	Filmtyp : Agfa, D4 10 x 12 film type :	
Röntgengerät : Scanray CPA 150 KV x-ray testing equipment :	Belichtungszeit : 0,5 min exposure time :	Folien Pb : 0,027 mm 0,027 mm screens Pb : front back	
Röhrenspannung : 90 KV Röhrenstrom : 1,5 mA valve voltage : valve current :	Film- Fokus- Abstand : 300 mm film-to-source distance :		
Prüfung : vor nach <input checked="" type="checkbox"/> ohne Wärmebehandlung examination : before after without heat treatment		Schweißverfahren : 141 welding process :	

Naht - Nr. bzw Prüfbereich  weld - no. or exam. area	Film - Nr. film - no.	Schweißer Nr.  welder's - no.	Abmessung / dimension ø x s [ mm ]  Werkstoff / material	Schwärzung density	Befund / result Abkürzungen nach DIN EN 26520 abbreviation acc. to DIN EN											Bewertung valuation		Bemerkung remark
					BZ	2011	2016	301	3012	401	402	101	102	5012				
					2)	Aa	Ab	Ba	Bb	C	D	Ea	Eb	F	e	ne		
N 04	A	164	ø 33,7 x 3,4 AlMg 4,5	2,4	13										X		( * )	
N 04	B	164	ø 33,7 x 3,4 AlMg 4,5	2,4	13										X		( * )	
N 04	C	164	ø 33,7 x 3,4 AlMg 4,5	2,4	13										X		( * )	

1) nach DIN EN 462 - 1 und DIN EN 1435 / acc. to DIN EN 462 - 1 and DIN EN 1435

2) Bz nach DIN EN 462 - 3 / Bz acc. to DIN EN 462 - 3

Bemerkung : ( \* ) SN mit Nickelring nur bedingt auswertbar  
remark :

Bewertung : e : erfüllt / acceptable  
valuation : ne : nicht erfüllt / not acceptable

	Hersteller / manufacturer ( H )		Kunde / client ( K )	Sachverständiger / TPI ( SH )
	Prüfer / examiner	Prüfaufsicht / exam.supervisor		
Datum / date	26.08.2005			
Unterschrift signature	Hanke			
Ort / place  Dortmund	Project :  C - no.:	Air Liquide  13005		Seite von / page of  1 / 1